



MANUAL DEL OPERARIO

FREIDORA DE PRESIÓN

MODELO

500

600



HENNY PENNY
Engineered to Last

REGISTRE SU GARANTÍA EN EL SITIO WEB WWW.HENNYPENNY.COM

AVISO

Deberá guardar este manual en un lugar de fácil acceso para poder utilizarlo como material de referencia en el futuro.

Hay un esquema con las conexiones eléctricas de este equipo en la cubierta protectora trasera del panel de control.

Coloque en un lugar visible las instrucciones que se deberán seguir en caso de haya olor a gas. Consulte con su proveedor de gas habitual para obtener esta información.

No obstruya el flujo de combustión ni los conductos de aire. Deberá dejar un espacio libre adecuado alrededor del equipo para que el aire pueda entrar en la cámara de combustión.

El modelo 600 de freidora está equipado con un piloto continuo. Sin embargo, la freidora funciona únicamente cuando está conectada a una fuente de alimentación. Cuando el suministro eléctrico vuelva, la freidora volverá a funcionar con normalidad de forma automática.

PRECAUCIÓN

Mantenga el equipo en una zona alejada de materiales combustibles.



Si la instalación, ajustes, modificaciones, tareas de mantenimiento y reparaciones técnicas se llevan a cabo de forma inadecuada, se podrían producir daños materiales, lesiones e incluso la muerte. Lea atentamente las instrucciones de instalación, uso y mantenimiento antes de instalar o llevar a cabo reparaciones o tareas de mantenimiento en el equipo.



NO ALMACENE NI UTILICE GASOLINA NI OTROS VAPORES O LÍQUIDOS INFLAMABLES EN LAS INMEDIACIONES DEL EQUIPO. PODRÍAN PRODUCIRSE INCENDIOS O EXPLOSIONES.

PUNTO 1. INTRODUCCIÓN

1-1. INTRODUCCIÓN

La freidora de presión de Henny Penny utiliza una combinación de presión, calor y tiempo para producir un alimento de calidad. La ventaja de este tipo de freidora es que la presión permite que el alimento se cocine con menos calor y en menor tiempo que en las freidoras convencionales de tipo abierto.

El dispositivo de control Chick-fil-A para los modelos 500 (eléctrico) y 600 (gas) de Henny Penny tiene muchas funciones que le permiten al operador producir alimentos de calidad uniforme. Los controles monitorean no solo los tiempos de cocción y las temperaturas, sino que la condición del aceite de maní, los pesos y las temperaturas de los alimentos, entre otras variables de funcionamiento. Los controles pueden variar la temperatura real del aceite de maní y los tiempos de cocción, según los cambios de las variables de funcionamiento.

Los controles cuentan además con amplias funciones de autodiagnóstico, que alertan al operador de problemas en los componentes y en los procedimientos.

A continuación, se enumeran algunas de las características exclusivas de la freidora:

- **Función de diagnóstico:** ofrece un resumen del estado de la freidora y del desempeño del operario. Consulte el punto Modo de diagnóstico y funciones especiales.
- **Alarmas y mensajes de error:** ofrece retroalimentación inmediata sobre errores del operador o malfuncionamiento de la freidora. Consulte el punto Advertencias y mensajes de error.
- **Modo Estado:** permite que el operario consulte la información básica y el estado de la freidora. Consulte el punto Modo de diagnóstico y funciones especiales.
- **Modo Información:** recopila y almacena información histórica relativa al rendimiento de la freidora y del operario, puede ser consultada. Consulte el punto Modo de diagnóstico y funciones especiales.
- **Vigilancia del filtro de aceite:** evita que el operario supere el número aprobado de ciclos de cocción antes de filtrar el aceite de maní.

Consulte el punto Modo de diagnóstico y funciones especiales.

- **Modo de programación manual:** el operario puede ajustar el tiempo y la temperatura para alimentos que no son estándar. Consulte el punto Modo de diagnóstico y funciones especiales.
- **Fácil selección de funcionamiento en inglés o en español.** Consulte el punto Modo de diagnóstico y Funciones especiales.
- **Modo Limpieza:** función preprogramada para limpiar la cubeta. Consulte el punto Limpiar la cubeta.

1-2. MANTENIMIENTO CORRECTO

Como ocurre con todos los equipos de procesamiento de alimentos, la freidora de presión de Henny Penny requiere cuidados y mantenimiento. Los requisitos de mantenimiento y limpieza del equipo figuran en este manual y deberán cumplirse con regularidad.

1-3. ASISTENCIA TÉCNICA

En caso de necesitar asistencia técnica, llame al distribuidor independiente local de Henny Penny o comuníquese con Henny Penny Corp. al 1-800-417-8405 gratuito o al 1-937-456-8405.

1-4. SEGURIDAD

La freidora de presión de Henny Penny incorpora numerosas características de seguridad. Sin embargo, la única forma de garantizar un funcionamiento seguro es conocer detalladamente los procedimientos de instalación, operación y mantenimiento que se incluyen en este manual. En aquellos casos en que la información es especialmente importante o está relacionada con la seguridad, se emplean los términos PELIGRO, ADVERTENCIA, CUIDADO y AVISO. Su uso se describe a continuación.



El **SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD** se utiliza con **PELIGRO**, **CUIDADO** y **PRECAUCIÓN** e indica un riesgo de lesiones físicas.



AVISO se emplea para destacar información especialmente importante.



PRECAUCIÓN, cuando no va acompañado del símbolo de alerta de seguridad, indica una situación potencialmente peligrosa que si no se evita puede provocar daños materiales.



PRECAUCIÓN se utiliza junto con el símbolo de alerta para indicar una posible situación de riesgo que, de no evitarse, podría provocar lesiones leves o moderadas.



ADVERTENCIA indica una posible situación de riesgo que, de no evitarse, podría provocar la muerte o lesiones graves.



PELIGRO INDICA UNA SITUACIÓN DE PELIGRO INMINENTE QUE SI NO SE EVITA PROVOCARÁ LA MUERTE O LESIONES CORPORALES GRAVES.

PUNTO 2. INSTALACIÓN

2-1. INTRODUCCIÓN

Este punto proporciona las instrucciones de instalación de la freidora de presión de Henny Penny.

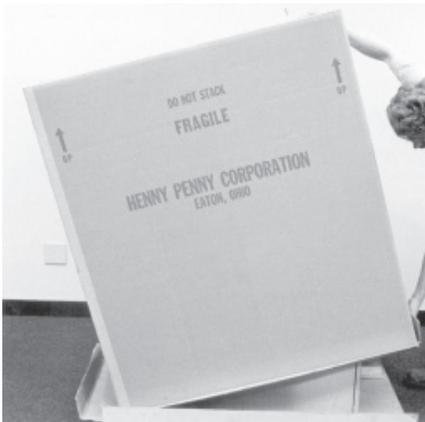
AVISO

La instalación de este equipo deberá hacerla únicamente un técnico de mantenimiento calificado.



No perforo la freidora con objetos, como taladros o tornillos, ya que podría producirse una descarga eléctrica o daños en sus componentes.

2-2. INSTRUCCIONES DE DESEMBALAJE



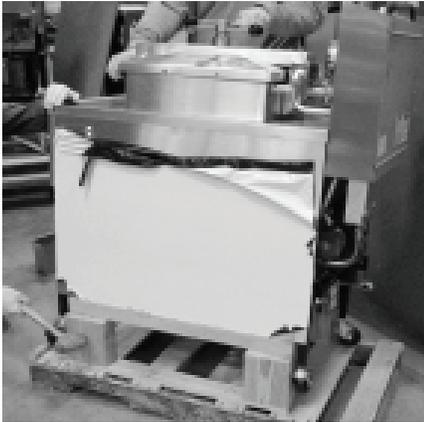
1. Corte las tiras alrededor de la caja.

AVISO

En caso de que se produzcan daños en el envío, deberá comunicárselo al repartidor, quien deberá dejar constancia mediante firma.

2. Levante la caja principal para sacar la freidora.
3. Retire el embalaje interior de la freidora.
4. Abra la tapa de la freidora y retire la canastilla y todos los demás accesorios.
5. Abra la puerta delantera y retire la bandeja de drenaje de condensación.
6. Destornille la pieza unión del filtro y retire la bandeja de drenaje del sistema de filtrado.

**2-2. INSTRUCCIONES
DE DESEMBALAJE
(continuación)**



7. Cierre la puerta delantera.



Mueva la freidora con cuidado para evitar lesiones. La freidora pesa aproximadamente 300 lb (136 kg).

8. Incline la freidora hacia uno de los lados, de manera que se levante uno de los lados del bastidor de la freidora del palé.
9. Mientras una persona sostiene la unidad, otra golpea los soportes verticales de madera con un martillo, empujándolos debajo de la freidora.
10. Regrese la freidora a su posición vertical.
11. Abra la puerta delantera, retire los dos soportes verticales y un soporte horizontal, y cierre la puerta delantera.
12. Desbloquee las 4 ruedas.
13. Levante la freidora de manera que las ruedas queden sobre el palé; saque la freidora del palé y póngala en el suelo.

**2-2. INSTRUCCIONES
DE DESEMBALAJE
(continuación)**

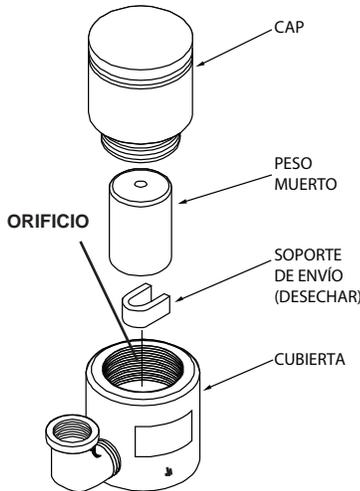


Figura 2-1

**2-3. SELECCIONE LA
UBICACIÓN DE LA
FREIDORA**

14. Prepare el conjunto de la válvula de peso muerto para la operación.

AVISO

Dentro del conjunto de la válvula de peso muerto está instalado un soporte metálico de envío y se debe retirar antes de la instalación y la puesta en marcha, de lo contrario, la unidad NO acumulará presión.

15. Destornille el tapón de peso muerto.

16. Retire el peso muerto.

17. Retire y deseche el soporte de envío.

18. Limpie el orificio de peso muerto con un paño seco.

19. Vuelva a colocar el peso muerto y fije el tapón de peso muerto.

20. Retire el papel de protección del exterior de la freidora y limpie las superficies con un paño, agua y jabón.

La ubicación de la freidora es de suma importancia para la operación, velocidad y mantenimiento del equipo. Elija una ubicación que permita la carga y descarga de alimentos de forma que estas actividades no interfieran en la elaboración final de los pedidos. La freidora cocina los alimentos desde que están crudos hasta que están completamente preparados y los mantiene calientes, lo que proporciona un servicio rápido y continuo. Junto a la freidora o al menos a uno de los lados se deberán instalar mesas de preparación y vertido. El mayor nivel de eficiencia se obtiene con un funcionamiento en línea recta, es decir, en un lado los alimentos crudos y en el otro lado los alimentos cocinados. Es posible modificar el orden de preparación de pedidos con tan solo una pequeña disminución del nivel de eficiencia. Para poder llevar a cabo un mantenimiento adecuado de la freidora, es necesario dejar un espacio de 24 pulgadas (60,96 cm) en los laterales. Para proceder a dar mantenimiento, se puede acceder al interior de la freidora si se retira un panel lateral. Además, se deben dejar al menos 6 pulgadas (15,24 cm) alrededor de la base de las unidades a gas para un suministro de aire adecuado hacia la cámara de combustión.

PRECAUCIÓN
RIESGO DE INCENDIO

Para evitar incendios, instale la freidora con una distancia de seguridad mínima de 6 pulgadas (15,24 cm) en los lados y de 6 pulgadas (15,24 cm) en la parte trasera, con respecto a cualquier tipo de material combustible. Esta freidora de gas está diseñada para utilizarse sobre suelos combustibles y junto a paredes combustibles, si se instala correctamente.

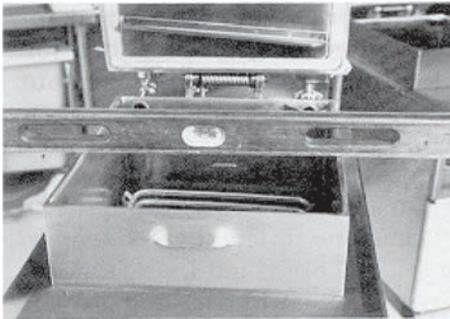
Para evitar incendios y daños en los suministros, la zona de debajo de la freidora no deberá utilizarse para almacenar suministros.

**2-3. SELECCIONE LA
UBICACIÓN DE LA
FREIDORA
(continuación)**



Para evitar quemaduras graves derivadas de salpicaduras de la manteca vegetal, coloque e instale la freidora de modo que se evite la inclinación o el movimiento. Puede utilizar abrazaderas de sujeción para estabilizar el equipo.

2-4. NIVELAR LA FREIDORA



Para que el funcionamiento sea correcto, la freidora abierta deberá estar nivelada de lado a lado y de atrás a delante. Coloque un nivel sobre las superficies planas de alrededor del collarín de la cubeta y ajuste las ruedas hasta que el equipo esté nivelado.



SI NO SIGUE ESTAS INSTRUCCIONES PARA EL NIVELADO, SE PODRÍA REBOSAR LA MANTECA VEGETAL DE LA CUBETA, LO QUE PODRÍA PROVOCAR QUEMADURAS GRAVES, LESIONES FÍSICAS, INCENDIOS Y DAÑOS MATERIALES.

**2-5. VENTILACIÓN
DE LA FREIDORA**

La ubicación de la freidora debe permitir la ventilación del equipo a través de una campana de extracción o de un sistema de ventilación adecuado. Esto es fundamental para permitir la correcta eliminación de los gases de combustión y de los olores derivados de la fritura. Deberá prestar especial atención al diseño de la campana de extracción para evitar alterar el funcionamiento de la freidora. Deberá comunicarse con una empresa de sistemas de ventilación de cara al diseño de un sistema de ventilación adecuado para el equipo.

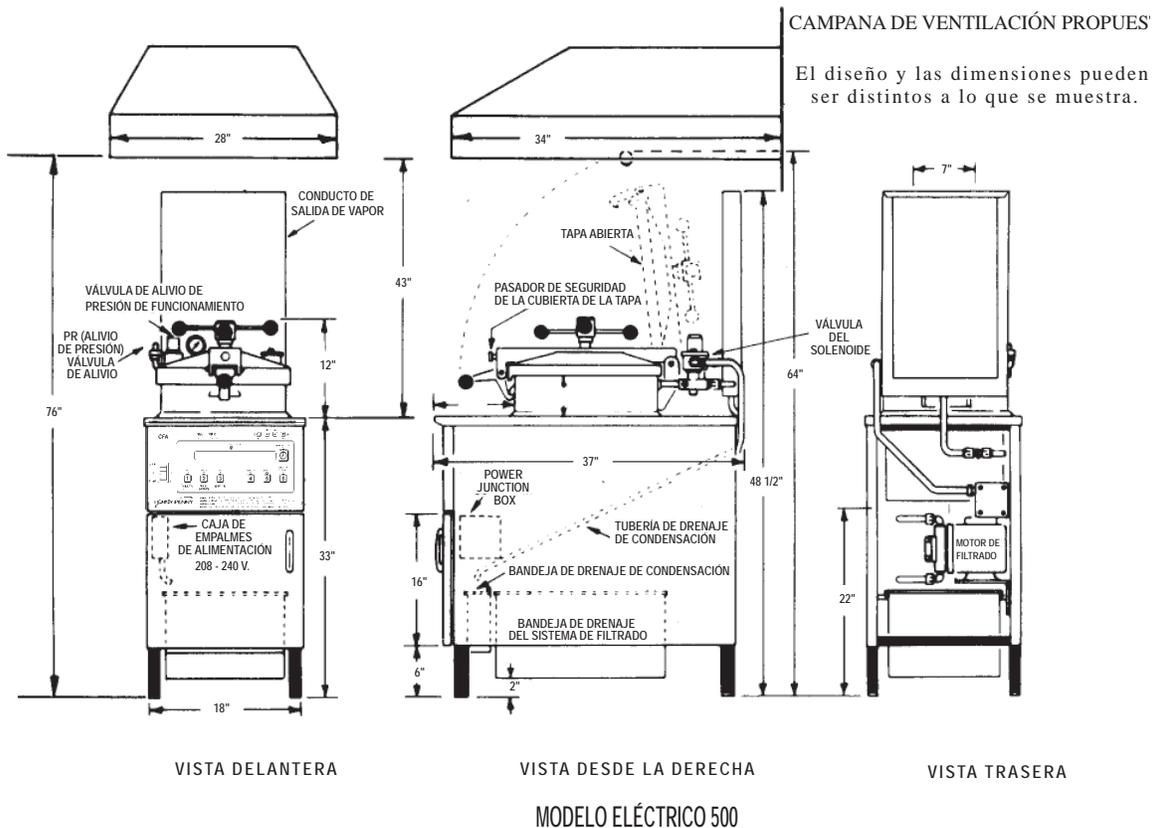
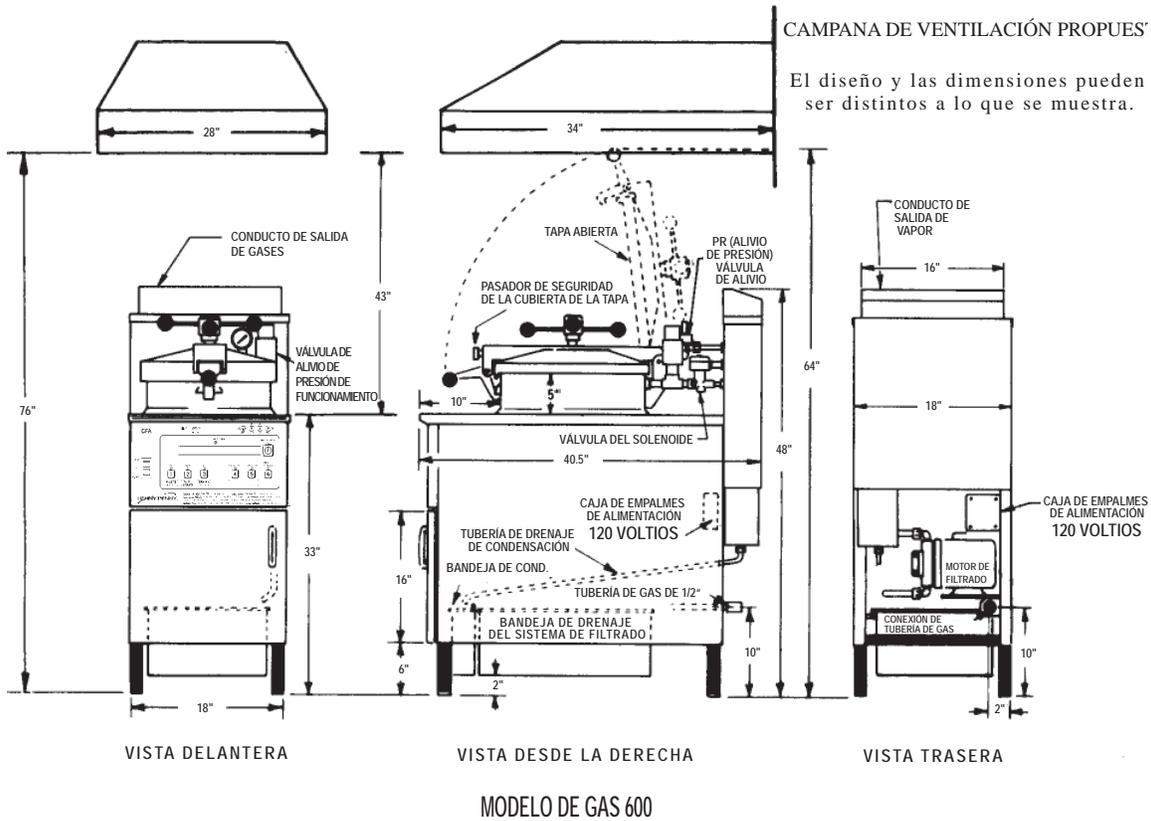


El sistema de ventilación deberá ajustarse a la legislación local y nacional aplicables. Comuníquese con los bomberos o con las autoridades competentes en materia de edificación de su zona.



Cuando instale una freidora de gas, no acople una extensión al conducto de salida de gases. Esto podría perjudicar el correcto funcionamiento del quemador y podría provocar desperfectos y un posible contratiro negativo.

2-4. VENTILACIÓN DE LA FREIDORA (continuación)



2-6. SUMINISTRO DE GAS

La freidora de gas está disponible en dos versiones: con suministro de gas natural o suministro de gas propano. Revise la placa de datos, situada detrás de la puerta delantera de la freidora, para determinar los requisitos relativos al suministro de gas.



No intente utilizar un tipo gas distinto al especificado en la placa de datos. Si es necesario, su distribuidor puede instalar los juegos de conversión. Un suministro incorrecto de gas podría causar incendios o explosiones, y provocar lesiones graves y daños materiales.

A continuación, encontrará información relativa a la conexión de la freidora con el conducto principal de suministro de gas.



Para evitar posibles lesiones graves:

- **La instalación deberá ajustarse a las normas Z223.1 (última edición) del Instituto Nacional de Normalización Estadounidense, al Código Nacional Estadounidense sobre Gases Combustibles y a la normativa local en materia de edificación. En Canadá, deberá ajustarse a la norma CSA B149-& 2 y al Código de Instalación de Aparatos de Gas Combustible, así como a la normativa local.**
- **La freidora y su válvula de cierre individual deberán estar desconectadas del sistema de conducción del suministro de gas cuando realice cualquier prueba de presión en dicho sistema y la presión supere los 1/2 PSIG (3,45 kPa) (34,47 mbar).**
- **La freidora deberá quedar aislada del sistema de conducción del suministro de gas, gracias al cierre de la válvula manual individual durante las pruebas de presión del sistema de conducción del suministro de gas cuando las presiones de prueba sean iguales o inferiores a 1/2 PSIG (3,45 kPa) (34,47 mbar).**
- **Se debe utilizar un tubo estándar de acero negro de 3/4 pulg. y empalmes maleables para las conexiones al servicio de suministro de gas.**
- **No utilice empalmes de hierro fundido.**
- **Aunque se recomienda un tubo de 3/4 pulg., el tamaño y la instalación de la tubería deberán ser los adecuados para proporcionar un suministro de gas suficiente para satisfacer las necesidades máximas sin sufrir una disminución de la presión entre el contador y la freidora. La pérdida de presión en el sistema de tuberías no deberá ser superior a 0,3 pulgadas de columna de agua (0,747 mbar).**

2-6. SUMINISTRO DE GAS (continuación)

Deberá tomar las medidas necesarias para permitir el desplazamiento de la freidora durante las tareas de limpieza y de mantenimiento. Esto es posible:

1. Con la instalación de una válvula de cierre de gas manual y un dispositivo de desconexión de unión, o
2. Con la instalación de un conector certificado con diseño A.G.A. para trabajo pesado que cumpla con la norma de Conectores Para Artefactos Portátiles De Gas, ANSI Z21.6, o la CAN/CSA 6.16, con un acoplamiento de desconexión rápida (pieza n.º 19921 de Henny Penny), que cumple con la norma ANSI Z21.41 o la CAN 1-6.9. Además se debe suministrar un medio adecuado para limitar el movimiento de la freidora sin depender del conector o el dispositivo de desconexión rápida o su tubería asociada a fin de limitar dicho movimiento.
3. Consulte la ilustración de la página siguiente para saber cómo deben conectarse el conducto flexible del gas y el cable de contención.



El cable de contención limita la distancia que la freidora puede alejarse de la pared cuando se tira de esta. Cuando vaya a limpiar equipo o deba darle mantenimiento a la freidora, deberá sacar el cable de la unidad y desconectar el conducto flexible de gas. Esto facilita el acceso a todas las zonas de la freidora. Una vez finalizada la limpieza y las tareas de mantenimiento del equipo, deberá volver a conectar el conducto del gas y el cable de contención.

2-7. PRUEBA DE FUGAS DE GAS



Antes de conectar el suministro de gas, asegúrese de que el dispositivo de control de la válvula del gas de la válvula de control del gas esté en la posición de OFF (Apagado).

Después de que se han instalado las tuberías y los empalmes, revise si hay fugas de gas. Un método de comprobación sencillo es encender el gas y aplicar una solución jabonosa en todas las conexiones. Si se forman burbujas es porque hay un escape de gas. Si esto sucede, debe volver a conectar los conductos y los empalmes.

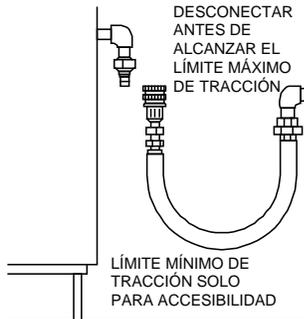


Para evitar incendios o explosiones, no utilice nunca cerillas encendidas ni llamas para verificar que no haya fugas de gas. Si el gas se inflama, se podrían generar lesiones físicas graves o daños materiales.

CONDUCTOS DEL GAS

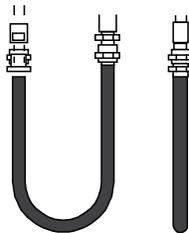
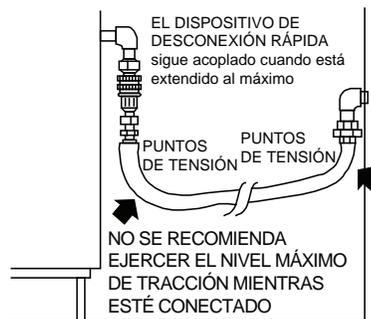
CORRECTO

Es posible TIRAR MÍNIMAMENTE del equipo desde la pared para que se pueda acceder al dispositivo de desconexión rápida



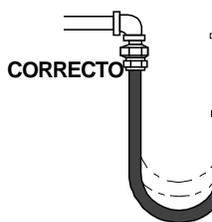
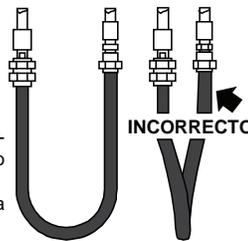
INCORRECTO

EVITAR ÁNGULOS AGUDOS Y PLIEGUES al tirar del equipo para alejarlo de la pared. El límite máximo de tracción torcerá los extremos, incluso si se ha instalado correctamente, y reducirá la vida útil del conector.

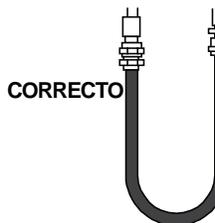
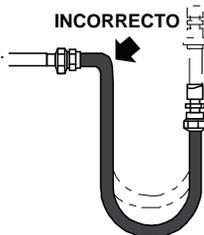


CORRECTO

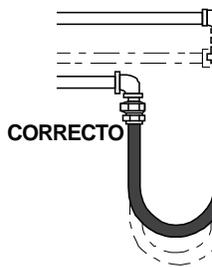
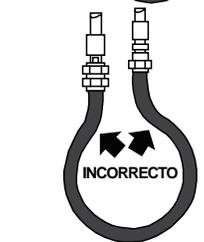
Los acoplamientos y el conducto deberán estar instalados en el mismo plano, tal y como se muestra en la ilustración izquierda. MANTENGA LOS ACOPLAMIENTOS EN EL MISMO PLANO; de lo contrario, provocará una fuerza de torsión y una deformación indebida y provocará un error prematuro



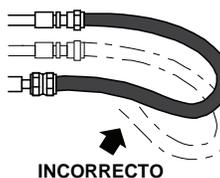
Esta es la forma correcta de instalar el conducto metálico para un recorrido vertical. Asegúrese de que forme un bucle único y natural. De no impedir la formación de codos, como se muestra a la derecha, el conducto de metal se deformará y se torcerá, lo que comportará un error prematuro en el acoplamiento



Mantenga un diámetro de curvatura mínimo entre los acoplamientos para fomentar la vida útil de los mismos. Al cerrar el diámetro de los acoplamientos, como se muestra a la derecha, se crean codos dobles, que provocarán errores de fatiga en los empalmes.

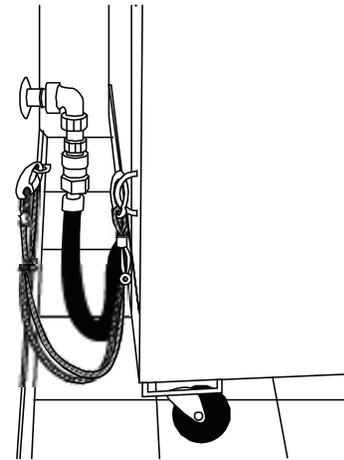


En caso de que la función de "autodrenaje" no sea necesaria, conecte el conducto metálico de forma vertical. NO CONECTE EL CONDUCTO METÁLICO DE FORMA HORIZONTAL a menos que sea necesario el "autodrenaje". En tal caso, utilice un soporte para el plano inferior, tal y como se muestra a la izquierda.



SISTEMA DE RETENCIÓN DE CABLES

Consulte la ilustración siguiente cuando instale el sistema de retención de cables en todas las freidoras de gas móviles.



Asegure el perno de anilla a la pared siguiendo prácticas de construcción aceptables.



CONSTRUCCIONES CON PAREDES DE CARTÓN YESO

Fije el perno de anilla a la estructura de la pared, NO lo instale solo en el cartón de yeso. Además, deberá colocar el perno de anilla a la misma altura que el suministro de gas. Para una instalación óptima, deberá situarlo aproximadamente a seis pulgadas a la izquierda o a la derecha. El sistema de retención de cables debe ser al menos seis pulgadas más corto que el conducto flexible de gas.



Utilice empalmes acodados cuando sea necesario para evitar ángulos agudos o una curvatura excesiva. Para facilitar el movimiento, instale una curvatura holgada. Deberá desconectar el suministro de gas del aparato antes de llevar a cabo el movimiento máximo. Podrá hacer algunos movimientos para desconectar el conducto.

12160004

2-8. CONFIGURACIÓN DEL REGULADOR DE PRESIÓN DE GAS

El regulador de presión del gas de la válvula de gas automática está configurado de fábrica del siguiente modo:

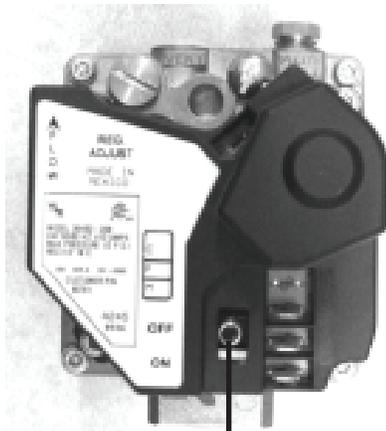
Gas natural: 3,5 pulgadas de columna de agua

Gas propano: 10 pulgadas de columna de agua

AVISO

El regulador de presión del gas ha sido configurado por Henny Penny y no deberá regularlo el usuario.

2-9. PROCEDIMIENTO DE ENCENDIDO Y APAGADO DEL PILOTO DE GAS Y EL QUEMADOR



Selector de "ON/OFF" de la válvula de control de gas

Procedimiento de iluminación - Encendido en estado sólido

1. Ponga el interruptor de alimentación principal en la posición OFF.
2. Ponga el selector "ON/OFF" (Encendido/Apagado) de la válvula de control de gas en la posición OFF.
3. Espere el tiempo suficiente para permitir que salga todo el gas acumulado en el compartimento del quemador (por lo menos, 5 minutos).
4. Mueva el selector "ON/OFF" en la válvula de control de gas a la posición ON.
5. Ponga el interruptor de alimentación principal en la posición ON.
6. Espere unos 45 segundos para que se encienda el quemador.
7. Escuche el encendido del quemador de gas.
 - Habrá una señal sonora debido al encendido del gas en los mecheros de gas dentro del quemador.
8. El quemador se enciende y funciona hasta que la manteca vegetal alcanza la temperatura predefinida, y cuando se apague la luz de la temperatura, ajuste el temporizador por el tiempo deseado.

CAUTION

No deje el termostato encendido por más de 10 segundos sin manteca vegetal o se pueden producir daños en la cubeta.

9. Se debe limpiar la cubeta según las instrucciones en el Punto 3.
10. Se debe llenar la cubeta con el nivel adecuado de manteca vegetal. Consulte el punto Llenar o añadir manteca vegetal.

Procedimiento de apagado

1. Ponga el selector "ON/OFF" de la válvula de control de gas en la posición OFF.
2. Ponga el interruptor de alimentación principal en la posición OFF.

**2-9. PROCEDIMIENTO DE
ENCENDIDO Y APAGADO
DEL PILOTO DE GAS Y EL
QUEMADOR
(continuación)**

Procedimiento de encendido - Encendido estándar (Manual)

1. La perilla de la válvula de gas tiene una función doble.
 - a. Realice el control del gas hacia el piloto y el quemador principal.
 - b. Cuando está en la posición de piloto, reinicia el mecanismo para el piloto automático.
2. Presione parcialmente y ponga la perilla de la válvula de gas en la posición OFF.
3. Espere, al menos, 5 minutos para permitir que salga todo el gas acumulado en el compartimento del quemador.
4. Ponga en interruptor COOK/PUMP (Cocinar/Bombear) en OFF.
5. Ponga la perilla de la válvula de gas en la posición PILOT (Piloto).
6. Mantenga presionada la perilla de la válvula de gas mientras se enciende el piloto. Permite que el piloto arda unos 30 segundos antes de soltar la perilla.

AVISO

Si el piloto no permanece encendido, repita los pasos 5 y 6, y deje por un período más largo antes de soltar la perilla de la válvula de gas.

7. Ponga la perilla de la válvula de gas en la posición ON.
8. Ponga el interruptor COOK/PUMP en COOK.
9. Con la tapa abierta, seleccione un alimento en el panel de control y escuche el encendido del quemador de gas (menos de 10 segundos) y luego ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF.

PRECAUCIÓN

No deje la unidad encendida sin aceite de maní por más de 10 segundos, o se podría dañar la cubeta.

10. Limpie la cubeta según las instrucciones del punto Limpieza de la cubeta.
11. Llene la cubeta con aceite de maní hasta el nivel correcto.
12. La freidora está lista para su funcionamiento.

AVISO

La llama del piloto está ajustada desde la fábrica. Si es necesario otro ajuste, comuníquese con el distribuidor local independiente de Henny Penny.

Procedimiento de apagado

1. Ponga el interruptor de alimentación principal a la posición OFF.
2. Presione ligeramente la perilla de la válvula de control de gas y póngala en la posición OFF.

**2-10. AJUSTE DE PRESIÓN
DEL REGULADOR
(SOLO DE GAS)**

El regulador de gas está predefinido en la fábrica a 3,5 pulgadas de columna de agua (0,87 kPa) para gas natural (10,0 pulgadas (2,49 kPa) para gas propano). Si es necesario otro ajuste, comuníquese con el distribuidor local independiente de Henny Penny.

**2-11. REQUISITOS
ELÉCTRICOS
(FREIDORA DE GAS)**

La freidora de gas requiere 120 monofásico, 60 Hz, 10 o 5 amperios, 2 cables + servicio de conexión a tierra. La freidora de gas cuenta con un cable y un enchufe con conexión a tierra, que lo protegerán de las descargas eléctricas y se debe conectar a una toma de tierra de 3 patas. Detrás de la puerta delantera se encuentra un esquema eléctrico.



No desconecte la conexión a tierra. La freidora deberá conectarse de forma adecuada y segura a tierra para evitar que se produzcan descargas eléctricas. Consulte los códigos eléctricos nacionales para saber más sobre los procedimientos de conexión a tierra. En caso de no existir un código nacional, consulte el Código Eléctrico Nacional (ANSI/NFPA núm. 70 o la edición actual). En Canadá, las conexiones eléctricas deberán ajustarse a la norma CSA C22.1, a la parte 1 del Código Eléctrico Canadiense y/o a la normativa local.

Para evitar descargas eléctricas, el equipo deberá estar equipado con un disyuntor externo con capacidad para desconectar los conductores sin conexión a tierra. El interruptor de alimentación principal del equipo no desconecta todos los conductores de línea.

2-12. REQUISITOS ELÉCTRICOS (FREIDORA ELÉCTRICA)

Esta freidora eléctrica requiere un suministro de 208 o 240 voltios, trifásico y de 50/60 Hz. El cable de alimentación podrá estar unido a la freidora o proporcionarse con la instalación. Revise la placa de datos detrás de la puerta delantera para saber cuál es el suministro eléctrico correcto.



La freidora deberá conectarse de forma adecuada y segura a tierra para evitar que se produzcan descargas eléctricas. Consulte los códigos eléctricos nacionales para saber más sobre los procedimientos de conexión a tierra. En caso de no existir un código nacional, consulte el Código Eléctrico Nacional (ANSI/NFPA núm. 70 o la edición actual). En Canadá, las conexiones eléctricas deberán ajustarse a la norma CSA C22.1, a la parte 1 del Código Eléctrico Canadiense o a la normativa local.

Para evitar descargas eléctricas, el equipo deberá estar equipado con un disyuntor externo con capacidad para desconectar los conductores sin conexión a tierra. El interruptor de alimentación principal del equipo no desconecta todos los conductores de línea.

Se debe instalar un interruptor de desconexión independiente, que disponga de fusibles o disyuntores con capacidad suficiente y que esté bien ubicado entre la freidora y la fuente de alimentación. Deberá tratarse de un conductor de cobre aislado con capacidad para soportar 600 voltios y 90 °C. En caso de que la longitud sea superior a 15,24 m (50 pies), utilice el siguiente tamaño de conducción.

Cableado eléctrico y fusibles para la freidora eléctrica

Voltios	Fase	KW	Amperios	Tamaño del cable de alimentación	Tamaño del fusible mínimo
208	Monofásico	13,50	65	2	90
208	Trifásico	13,50	38	6	50
240	Monofásico	13,50	61	3	70
240	Trifásico	13,50	35	6	50

PUNTO 3. FUNCIONAMIENTO

3-1. ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO

Este depósito recibe el aceite de maní, y está diseñado para contener 12 lb (5,4 kg) del alimento con una “zona fría” para recolectar los restos

Cubeta

Proporciona el sellado para la cámara de la cubeta

Junta de la tapa

La válvula de alivio de presión con estilo de peso muerto mantiene un nivel constante de la presión del vapor de funcionamiento dentro de la cubeta; el exceso de vapor sale a través del conducto de salida de gases. (Consulte la Figura 3-1)

Peso muerto



No limpiar diariamente el conjunto de peso muerto puede provocar que la freidora acumule demasiada presión. Se pueden provocar lesiones y quemaduras graves.

Válvula de alivio de seguridad

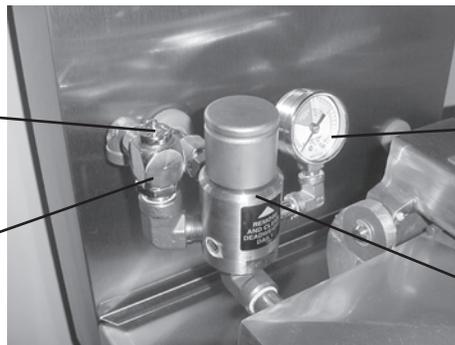
Según una norma ASME aprobada, la válvula accionada por resorte se debe ajustar a 14,5 lb/ pulg.²; en el caso de que se obstruya la válvula de peso muerto, esta válvula de seguridad libera el exceso de presión, lo que mantiene la cámara de la cubeta a 14,5 lb/pulg.²; si esto sucede, gire el interruptor COOK/PUMP (Cocinar/Bombear) a la posición de apagado para liberar toda la presión de la cubeta. (Consulte la Figura 3-1)



Si se activa la válvula de alivio de seguridad, apague el interruptor de alimentación principal. Para evitar lesiones y quemaduras graves, realice el mantenimiento antes de volver a usar la freidora.

Anillo de seguridad de la válvula de alivio

Válvula de alivio de seguridad



Manómetro

Válvula de peso muerto

Figura 3-1

**3-1. ELEMENTOS DE
FUNCIONAMIENTO
(continuación)**

**Anillo de seguridad de
válvula de alivio**



**NO SAQUE ESTE ANILLO. SE PRODUCIRÁN
QUEMADURAS GRAVES POR EL VAPOR.
(CONSULTE LA FIGURA 3-1)**

Manómetro

Indica la presión al interior de la cubeta; Figura 3-1

Válvula del solenoide

Un dispositivo electromecánico que permite que se mantenga la presión dentro de la cubeta; la válvula del solenoide se cierra al inicio del ciclo de cocción y se abre automáticamente al terminar el ciclo. Si se ensucia la válvula o si la base de teflón está dañada, no se acumulará la presión y se deberá reparar la válvula según el manual técnico

Válvula de drenaje

Una válvula de bolas de dos vías que está normalmente cerrada; gire la manivela para drenar el aceite de maní de la cubeta hacia la bandeja de drenaje del sistema de filtrado



**NO ABRA LA VÁLVULA DE DRENAJE MIENTRAS
LA CUBETA ESTÉ CON PRESIÓN. EL ACEITE
DE MANÍ CALIENTE SALDRÁ Y ESTO PUEDE
PROVOCAR QUEMADURAS GRAVES.**

**Interruptor del interbloqueo
de drenaje**

Brinda protección de la cubeta, en el caso de que un operario drene inadvertidamente el aceite de maní de la cubeta mientras está activado el interruptor COOK/PUMP; el interruptor apaga automáticamente el calor cuando se abre la válvula

**Bandeja de drenaje de
condensación**

El punto de recolección de la condensación que se forma dentro del sistema de salida del vapor; retire y vacíe periódicamente

Pestillo de la tapa

Un pestillo accionado por resorte que proporciona un cierre positivo para mantener la tapa cerrada; este pestillo, junto con el conjunto del eje y la junta de la tapa, entregan una cámara de la cubeta sellada a presión

**3-1. ELEMENTOS DE
FUNCIONAMIENTO
(continuación)**

Limitador de temperatura

Botón Reset rojo

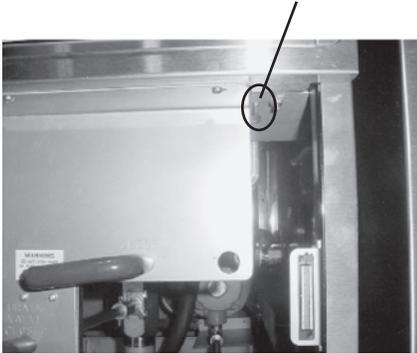


Figura 3-2

**Válvula de control de gas
(Modelo 600)**

Controla el flujo de gas hacia el quemador; el piloto se enciende manualmente

Conjunto del eje

Un montaje que se aprieta después de que cierra la tapa y aplica presión en la parte superior de la tapa; la junta de la tapa aplica, entonces, presión al reborde de la cubeta; después de acumular una libra de presión interna, el revestimiento de la tapa empuja en pasador de enclavamiento hacia el collarín de bloqueo, lo que evita que el eje se doble mientras la cubeta está presurizada

Tope limitador de la tapa

Un collarín ajustable utilizado para obtener la estanquidad adecuada entre la junta de la tapa y el reborde de la cubeta; esto limita el número de giros del eje a la derecha

**Bandeja de drenaje del
sistema de filtrado**

La bandeja desmontable que aloja el filtro y recoge el aceite de maní cuando se drena desde la cubeta; también se utiliza para retirar o desechar el aceite de maní viejo.



Cuando se mueve la bandeja de drenaje del sistema de filtrado que contiene manteca vegetal caliente, tenga extrema precaución para evitar las quemaduras por el contacto con superficies calientes o salpicaduras.

Pieza de unión del filtro

Conecta el filtro con la bomba de filtrado, lo que permite retirar con facilidad el filtro y la bandeja de drenaje del sistema de filtrado

Válvula del filtro

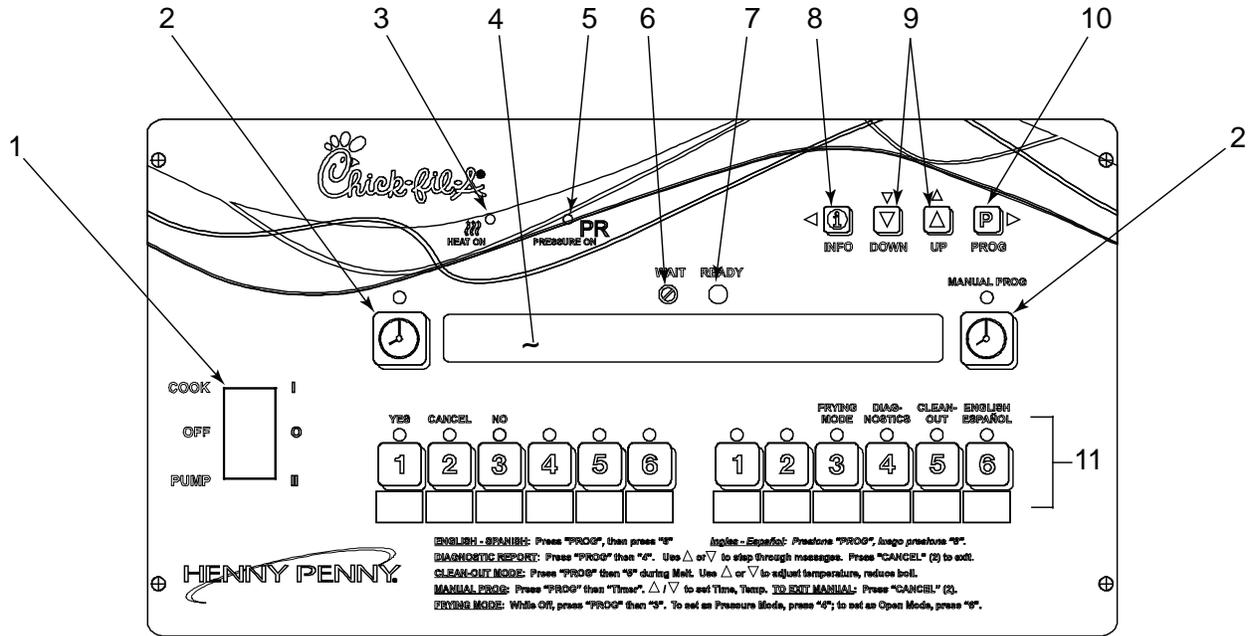
Cuando se coloca el interruptor COOK/PUMP en la posición PUMP, esta válvula de dos vías dirige el aceite de maní filtrado desde la bandeja de drenaje hacia la cubeta

Contactores (Modelo 500)

Relés que canalizan la alimentación hacia las resistencias; un relé está en serie con el limitador de temperatura y el otro está en serie con los controles

3-2. DISPOSITIVOS DE CONTROL DE FUNCIONAMIENTO

Los dispositivos de control y los indicadores se muestran en la Figura 3-2 y se describen en la Tabla 3-1.



02180004

Figura 3-3 Dispositivos de control e indicadores de la interfaz de usuario

Tabla 3-1 Dispositivos de control e indicadores de la interfaz de usuario

N.º Elemento	Descripción	Funciones
1	Interruptor COOK/PUMP (Cocinar/Bombear)	Un interruptor de 3 vías con una posición central de apagado; ponga el interruptor en COOK para operar la freidora; ponga el interruptor en PUMP para operar la bomba del filtro; se deben cumplir ciertas condiciones antes de operar la bomba de filtrado y se abordarán más adelante en este punto
2	Botón Timer (Temporizador)	Se utiliza para detener los ciclos de cocción y para detener el temporizador al final de un ciclo de conservación. Este botón también se usa para programar un programa manual para alimentos que no son estándar.
3	LED Heat On (Calor activado)	Se calienta el aceite cuando se ilumina.
4	Pantalla digital	Muestra las funciones del ciclo de cocción, del modo de programación, modo de diagnóstico y las alarmas.
5	LED Pressure On (Presión activada)	Se enciende cuando el solenoide se cierra y se comienza a acumular la presión dentro de la cubeta.
6	LED Wait (Esperar)	Está intermitente cuando el aceite está demasiado frío o demasiado caliente para poner el alimento.
7	LED Ready (Listo)	Se enciende cuando la temperatura del aceite está 5 °F debajo de la temperatura de referencia hasta los 15 °F sobre el valor de referencia, lo que indica que es el momento de cocinar el alimento.

3-2. DISPOSITIVOS DE CONTROL
(continuación)

8	Botón Info	Presione el botón para consultar la información y el estado actualizados de la freidora. Si se presiona en el modo de programación, aparecerá la configuración anterior. Si se presiona esto junto con el botón Program (Programación) se tiene acceso al modo de información, que tiene la información histórica del funcionamiento y el rendimiento de la freidora.
9	Botones UP/DOWN (Arriba/Abajo)	Se usa para desplazarse hacia arriba o hacia abajo en los menús de los modos Programación/Información.
10	Botón Program (Programación)	Presione para ingresar al modo Programación; una vez en dicho modo, se utiliza para avanzar al ajuste siguiente. Si se presiona junto con el botón Info, ingresa al modo de información que tiene la información histórica del funcionamiento y el rendimiento. Además permite el acceso a los ajustes en inglés/español, a los modos Diagnóstico, Limpieza y Manual, si se presiona antes el botón correspondiente.
11	Botones de selección de alimentos	Presione para seleccionar el alimento que desee cocinar, así como para responder a los mensajes de la pantalla. Si presiona los botones Program de la derecha antes de seleccionar un número de selección de alimento: 3 cambia el modo de fritura, 4 ingresa al modo de diagnóstico, 5 ingresa al modo de limpieza y 6 alterna entre la pantalla en inglés o español.

3-3. CONFIGURAR RELOJ

AVISO

Si durante la configuración inicial o tras cambiar la placa de la computadora, aparece automáticamente en el visor **“CLOCK SET”** (Ajuste del reloj), omita los pasos 1, 2 y 3.

1. Mantenga presionado  durante 5 segundos, hasta que en el visor aparezca **“LEVEL 2”** (Nivel 2).
2. Suelte  y, a continuación, presione  dos veces. **“CLOCK SET”**, a continuación, aparece en el visor **“ENTER CODE”** (Introducir código).
3. Presione   .
4. En el visor aparecerá **“CS-1”**, a continuación **“SET”** (CONFIGURAR), **“MONTH (MES)”**, con el mes intermitente.
5. Presione   para modificar el mes.
6. Presione . En el visor aparecerá **“CS-2”**, a continuación, **“SET”** (Configurar) y luego **“DATE”** (Fecha), con la fecha intermitente.
7. Presione   para modificar la fecha.
8. Presione . En el visor aparecerá **“CS-3”**, a continuación **“SET”** y luego **“YEAR”** (Año), con el año intermitente.
9. Presione   para modificar el año.
10. Presione . En el visor aparece **“CS-4”**, a continuación, **“SET”** y luego **“HOUR”** (Hora), con la hora y **“AM”** o **“PM”** intermitentes.
11. Presione   para modificar la hora y la configuración horaria AM/PM.
12. Presione . En el visor aparece **“CS-5”**, a continuación, **“SET”** y luego **“MINUTE”** (Minuto) con los minutos intermitentes.
13. Presione   para modificar los minutos.

3-3. CONFIGURAR RELOJ (continuación)

14. Presione . En el visor aparece “CS-6”, a continuación, “CLOCK MODE” (Modo reloj) junto con “1.AM/PM”.
15. “1.AM/PM” hace referencia al sistema horario de 12 horas y “2.24-HR”, al sistema horario de 24 horas. Presione   para cambiarlo.
16. Presione . En el visor aparece “CS-7”, a continuación, “DAYLIGHT SAVINGS ADJ” (Ajuste de horario de verano) junto con “2.US” (2.EE. UU.).
17. Presione   para modificar lo siguiente:
- “1.OFF” = No aplicar de forma automática el ajuste del horario de verano.
 - “2.US” = Aplica de forma automática el ajuste del horario de verano en EE. UU. El horario de verano se activará el primer domingo de abril. El horario de verano se desactivará el último domingo de octubre.
 - “3.EURO” = Aplica automáticamente el ajuste de horario de verano europeo (CE). El horario de verano se activará el último domingo de marzo. El horario de verano se desactivará el último domingo de octubre.
18. Ha terminado de configurar el reloj. Mantenga presionado  para salir.

**3-4. CONSULTE EL
PUNTO MODO DE
DIAGNÓSTICO
Y FUNCIONES
ESPECIALES**

Modo de diagnóstico

Para ver un resumen del rendimiento de la freidora y del operario, presione  y, a continuación, . Presione   para ver las siguientes funciones:

- D1 - Ajustar el color de todos los alimentos (de forma conjunta)
- D2 - Antigüedad del aceite de maní y tiempo restante
- D3 - Supervisar la tensión de salida
- D4 - Rendimiento de los generadores de calor de la freidora
- D5 - Lotes de alimentos lentos o de mayor tamaño que lo habitual
- D6 - Ciclos de cocción iniciados antes de la recuperación de la temperatura
- D7 - Ciclos de cocción detenidos por más de 10 segundos antes de finalizar
- D8 - Ciclos de cocción no finalizados a menos de 20 segundos después de que expirara el tiempo
- D9 - Número de veces en los que se tardó demasiado en cargar el alimento
- D10 - Variables modificadas por el operario

AVISO

Es posible que, en ocasiones, deba presionar  o  para responder a las preguntas.

Presione  en cualquier momento para salir y volver al funcionamiento normal.

Consulte el punto Funciones del modo de diagnóstico.

Función duración del aceite de maní

Según el número de ciclos de cocción de los alimentos específicos y el tiempo de reposo de la freidora, los dispositivos de control le informan al operario cuándo cambiar el aceite de maní.

“CHANGE OIL SOON” (Cambiar aceite pronto) aparece en el visor cuando los dispositivos de control determinan que el momento de cambiar el aceite. A menos que el aceite de maní produzca humo o tenga sabor a quemado, no es necesario cambiar el aceite antes de que aparezca este mensaje en el visor. Después de limpiar la cubeta con el modo de limpieza (consulte el punto Limpieza de la cubeta), se reinicia esta función.

Selección del idioma

Al presionar  seguido de  le permite al operario elegir que aparezca en el visor la información en inglés o en español.

3-4. CONSULTE EL PUNTO MODO DE DIAGNÓSTICO Y FUNCIONES ESPECIALES (continuación)

Modo Manual

Este modo permite al operario programar rápidamente los tiempos y temperaturas necesarios para los alimentos no habituales, que no se encuentren en la tarjeta del menú. Esta es una configuración temporal y desactiva la mayoría de las funciones avanzadas de los dispositivos de control. Para ingresar al modo manual:

1. Una vez fuera  ciclo de fundido, presione  y, a continuación,
2. Utilice   para seleccionar el tiempo de cocción.
3. Presione  y, a continuación, utilice   para ajustar la temperatura.
4. Presione  para iniciar el modo Manual. En el visor aparece **“MANUAL”**. El ciclo de cocción comenzará al presionar .
5. Presione  para salir del modo Manual.

Modo Estado

El operario podrá consultar los siguientes aspectos al presionar  durante tiempo de inactividad:

- a. La temperatura del aceite de maní
- b. La temperatura de referencia y las posibles compensaciones
- c. La temperatura media del aceite de maní durante el último ciclo de cocción
- d. La velocidad de aumento o disminución
- e. Fecha y hora

El operario podrá consultar los siguientes aspectos si presiona  durante un ciclo de cocción:

- a. La temperatura del aceite de maní más los grados y el índice de compensación de la carga por los que se ha visto afectado el ciclo de cocción (disminuye o aumenta la velocidad del temporizador)
- b. El paso de cocción, el tiempo restante en el ciclo de cocción, la temperatura de referencia y si la presión está activada o no
- c. La temperatura promedio del aceite de maní durante el ciclo de cocción hasta el momento
- d. La velocidad de aumento o disminución
- e. Fecha y hora

Después de 5 segundos, el control sale del modo de estado y la presión de la freidora vuelve al funcionamiento normal.

Vigilancia del filtro de aceite de maní

Evita que el operario supere el número aprobado de ciclos de cocción antes de filtrar el aceite de maní. El número en el centro del visor muestra cuántas ciclos de cocción quedan antes de que produzca el bloqueo. Por ejemplo, **“5X”** significa que el operario puede ejecutar 5 ciclos de cocción más, antes del filtrado. No se puede omitir esta función.

**3-4. CONSULTE EL
PUNTO MODO DE
DIAGNÓSTICO
Y FUNCIONES
ESPECIALES
(continuación)**

Modo Información

Este modo recopila y almacena información histórica relativa al

rendimiento de la freidora y del operario. Presione  y  al mismo tiempo y, en el visor, aparecerá **“*INFO MODE* (*MODO**

INFORMACIÓN*)”. Presione  o  para acceder a los pasos y presione  para visualizar las estadísticas dentro de cada uno de los pasos.

El modo de información está diseñado para ser usado por los técnicos, pero el operario puede ver la siguiente información:

1. “E-LOG (REGISTRO-E)”: últimos diez errores y cuándo sucedieron
2. “P-LOG (REGISTRO-P)”: cuándo sucedieron los diez últimos encendidos
3. HEAT-UPS (Calentamiento): hora del día u velocidad máxima de calentamiento (°/segundo) para los últimos 10 calentamientos
4. COOK DATA (Datos de cocción): información sobre el último ciclo de cocción
5. TODAY’S DATA (Datos del día): datos desde el inicio del día (no se incluye el último ciclo de cocción)
6. PREV-DAY-SUN (Datos días prev): crea un registro de los últimos siete días a partir de la información recogida en TODAY’S DATA
7. 7-DAY TOTALS (Total 7 días): incluye toda la información de los siete días previos
8. OIL DATA (Datos del aceite): información sobre el aceite de maní actual, sin incluir la información de la cocción de hoy
9. PREV OIL DATA (Datos previos aceite): información relativa al último lote de aceite de maní
10. “INP (ENT)”: ofrece información relativa a la tensión de entrada de la freidora
11. OUTP (SAL): indica el estado del calentador y la presión
12. POT TMP (Temp cubeta): temperatura del aceite de maní
13. “CPU TMP (TEMP CPU)”: temperatura de la placa del PC
14. “ANALOG (ANALOG)”: estado del adaptador de señal analógica a digital
15. “AC VOLTS (TENSIÓN CA)”: estado de la tensión de línea de la freidora
16. AMPS (Amperios) (solo para modelos eléctricos): información a tiempo real de los amperios de los calentadores.

Consulte el punto Funciones del modo de información.

3-5. ADVERTENCIAS Y MENSAJES DE ERROR

El dispositivo de control supervisa los problemas de procedimiento y errores del sistema y ofrece una serie de advertencias y mensajes de error. El visor muestra la advertencia o el código de error y sonará una alarma.



Si presiona , cancelará la mayoría de las advertencias y, si presiona cualquier otro botón de control

cancelará la mayoría de las alarmas por código de error. Sin embargo, hay algunas excepciones (vea a continuación). En el visor aparece el error hasta que se corrija la situación.

ADVERTENCIAS		
PANTALLA	CAUSA	SOLUCIÓN
“W-1” “LOW VOLTAGE” (Tensión baja)	La tensión de entrada del suministro es muy débil	Asegúrese de revisar la tensión tanto en el enchufe como en la toma de corriente
“W-2” “SLOW HEAT-UP” (Calentamiento lento)	Piezas o conexiones en mal estado	Asegúrese de revisar todas las piezas, conexiones y contactores
“W-3” “WAS NOT READY” (No estaba listo)	El alimento se ha introducido en la freidora antes de que se encendieran las luces	Espere a que el aceite de maní alcance la temperatura correcta para introducir el alimento
“W-4” “SLOW COOKING” (Cocción lenta)	Se ha introducido un alimento congelado o en cantidad excesiva en la cubeta	No llene en exceso ni ponga alimentos congelados en la cubeta
“W-5” “SLOW COOKING”	El alimento se ha introducido en la freidora antes de que se encendieran las luces	Espere a que el aceite de maní alcance la temperatura correcta para introducir el alimento.
“W-6” “SLOW COOKING”	Piezas o conexiones en mal estado	Asegúrese de revisar todas las piezas, conexiones y contactores
“W-7” “LOW AMPS” (Bajo amperaje)	Piezas o conexiones en mal estado	Asegúrese de revisar todas las piezas, conexiones y contactores
“W-9” “DISCARD PRODUCT” (Desechar el alimento)	Alimento recocado (puede aparecer después de una advertencia “W-6”, “SLOW COOKING”)	Tire el alimento inmediatamente
“OIL TOO HOT (ACEITE DEMASIADO CALIENTE)”	No se permitió que el aceite de maní bajara a la temperatura de referencia para el alimento actual	El botón CANCEL (Cancelar) no cancelará esta advertencia; una vez que la temperatura del aceite de maní llegue a la temperatura de referencia, se cancelará la advertencia automáticamente
“E-4” “CPU TOO HOT” (CPU muy caliente)	La placa de la computadora está demasiado caliente	Revise las rejillas de ventilación en los lados de la freidora para ver si hay obstrucciones; si las rejillas están despejadas, se debe revisar la placa de la computadora; revise si hay un ventilador de refrigeración.

3-5. ADVERTENCIAS Y MENSAJES DE ERROR (continuación)

CÓDIGOS DE ERROR		
VISOR	CAUSA	SOLUCIÓN
<p>“E-5” “FRYER TOO HOT” (Freidora demasiado caliente)</p>	<p>Los dispositivos de control detectan 405 °F o superior</p>	<p>Se deben revisar las resistencias y el sensor de temperatura</p>
<p>“E-6” (A o B) “FRYER TEMP SENSOR FAILED” (Falla en el sensor de temperatura de la freidora)</p>	<p>Falla en el sensor de temperatura o en la conexión</p>	<p>Se debe revisar el sensor de temperatura y la conexión</p>
<p>“E-10” “HIGH LIMIT TRIPPED” (Limitador de temperatura activado)</p>	<p>La temperatura del aceite de maní está demasiado caliente, drene la válvula abierta mientras está activado el calor, o hay un limitador de temperatura averiado</p>	<p>Reinicie el limitador de temperatura por componente de operación; Punto; revise la temperatura del aceite de maní para ver si está demasiado caliente; se deben revisar las resistencias si continúa activado el limitador de temperatura</p>
<p>“E-15” “DRAIN IS OPEN” (El drenaje está abierto)</p>	<p>El drenaje está abierto o tiene un microinterruptor defectuoso</p>	<p>Cierre el drenaje; se debe revidar el microinterruptor si continúa el código de error</p>
<p>“E-25” “HEAT AMPS WERE TOO HIGH” (Los amperios de calor estaban demasiado altos) (solo freidora 500)</p>	<p>Las piezas están en mal estado o no son las correctas o hay un problema de cableado.</p>	<p>Asegúrese de revisar el suministro eléctrico, el cableado y las piezas.</p> <div style="text-align: center; border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p>AVISO</p> </div> <p>Dada la gravedad de este código de error, ponga el interruptor COOK/PUMP en la posición OFF y vuelva a COOK para cancelar.</p>
<p>“E-26” “HEAT AMPS ARE LOCKED ON” (Los amperios de calor estaban bloqueados) (solo freidora 500)</p>	<p>Los contactores o la placa de la computadora están defectuosos</p>	<p>Asegúrese de revisar los contactores y la placa de control</p> <div style="text-align: center; border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p>AVISO</p> </div> <p>Es posible que este error aparezca incluso con el interruptor COOK/PUMP en la posición OFF. Desenchufe la freidora o desactive el disyuntor para evitar que el suministro eléctrico llegue a la freidora.</p>
<p>“E-41” “SYSTEM DATA LOST” (Se perdieron los datos del sistema)</p>	<p>Memoria revuelta; un programa de alimento en concreto se puede haber revuelto; por ejemplo: “E-41 -2- DATA LOST” (Datos perdidos); esto significa que el programa de alimentos n.º 2 está revuelto</p>	<p>Ponga el interruptor COOK/PUMP en OFF y vuelva a ponerlo en COOK; si persiste el código de error, solicite que revisen la placa de la computadora y reinicie</p>
<p>“E-41” “SYSTEM DATA LOST” (Se perdieron los datos del sistema)</p>	<p>Memoria revuelta; un programa de alimento en concreto se puede haber revuelto; por ejemplo: “E-41 -2- DATA LOST” (Datos perdidos); esto significa que el programa de alimentos n.º 2 está revuelto</p>	<p>Ponga el interruptor COOK/PUMP en OFF y vuelva a ponerlo en COOK; si persiste el código de error, solicite que revisen la placa de la computadora y reinicie</p>

3-5. ADVERTENCIAS Y MENSAJES DE ERROR (continuación)

CÓDIGOS DE ERROR		
VISOR	CAUSA	SOLUCIÓN
“E-41” “SYSTEM DATA LOST” (Se perdieron los datos del sistema)	Memoria revuelta; un programa de alimento en concreto se puede haber revuelto; por ejemplo: “E-41 -2- DATA LOST” (Datos perdidos); esto significa que el programa de alimentos n.º 2 está revuelto	Ponga el interruptor COOK/PUMP en OFF y vuelva a ponerlo en COOK; si persiste el código de error, solicite que revisen la placa de la computadora y reinicie
“E-46” “DATA SAVE FAILED” (No se pudieron guardar los datos)	Falla en EPROM o en placa de la computadora	Ponga el interruptor COOK/PUMP en OFF y vuelva a ponerlo en COOK; si persiste el código de error, solicite que revisen la placa de la computadora y reinicie
“E-47” “ANALOG SYSTEM OR 12 VOLT FAILED” (Falla en el sistema análogo o del suministro de 12 voltios)	Falla de la alimentación de 12 V CC en la placa de E/S Los sensores de amperaje enchufados al revés Componente defectuoso en el	Ponga el interruptor COOK/PUMP en OFF y de nuevo en COOK; si  y  NO se encienden cuando aparece 8888, cambie la placa de E/S Revise las posiciones de los sensores de amperaje Cambie el panel de control
“E-48” INPUT SYSTEM ERROR” (Error en el sistema de entrada)	Falla de la alimentación de 12 V CC en la placa de E/S Componente defectuoso en el	Ponga el interruptor COOK/PUMP en OFF y de nuevo en COOK; si  y  NO se encienden cuando aparece 8888, cambie la placa de E/S Cambie el panel de control
“E-70 A” “FAN VAC JUMPER MISSING” (Falta puente V CA del ventilador)	Hilo roto o faltante en los pines 1 y 2 del conector P11, o conector defectuoso Falla en la placa de E/S	Se debe revisar el puente entre los pines 1 y 2 Se debe revisar la placa de E/S y cambiarla si es necesario
“E-70 B” “PWR SW OR WIRES FAILED” (Error en el interruptor de alimentación o en los cables)	Interruptor COOK/PUMP o cableado del interruptor defectuosos; placa de E/S defectuosa	Revise el interruptor de corriente y el cableado; revise la placa de E/S
“E-92” “24 VOLT FUSE” (Fusible de 24 voltios)	Fusible del controlador de 24 voltios fundido o conexión incorrecta del cable de 14 pines Válvula del solenoide atorada u obstruida	Examine el cableado y el conector del cable de 14 pines o la freidora para ver si hay algún corto a tierra en los componentes, como en el interruptor de drenaje, el solenoide o el limitador de temperatura y el cableado Revise y limpie el solenoide

3-6. LLENAR O AGREGAR ACEITE DE MANÍ



Figura 3-4

Modelo eléctrico 500

PRECAUCIÓN

La manteca vegetal caliente siempre debe estar en la línea superior indicadora de nivel (Figura 3-4). Si no sigue estas instrucciones, podría provocar un incendio o daños en la freidora.

Si prefiere usar manteca vegetal sólida, se recomienda fundir dicha manteca vegetal sobre una fuente de calor externa antes de incorporarla a las cubetas. Los elementos de las freidoras eléctricas deben estar completamente sumergidos cuando se enciende la alimentación. De lo contrario, podría producirse un incendio o daños en la cubeta.

1. Henny Penny recomienda usar aceite de maní para freír de alta calidad en la freidora de presión. Algunos aceites de maní de baja calidad tienen un alto contenido de humedad que podría producir espuma y rebosar.



Para evitar quemaduras graves cuando vierta la manteca vegetal caliente en la cubeta, utilice guantes y tome precauciones para evitar salpicaduras.

2. El modelo eléctrico requiere 48 lb (21,8 kg) de aceite de maní. La cubeta tiene dos líneas indicadoras de nivel grabadas en la pared maní ; estas indican cuándo el aceite de maní caliente ha alcanzado el nivel adecuado, ya que alcanza la línea indicadora superior. Figura 3-4.
3. El aceite de maní frío se debe llenar entre 1/4 y 1/2 pulgada debajo de la línea indicadora superior en las unidades eléctricas. El aceite de maní se expande cuando se calienta y debe estar al nivel de la línea indicadora superior mientras el aceite esté a temperatura de cocción.

**3-6. LLENAR O AGREGAR
ACEITE DE MANÍ
(continuación)**



Figura 3-5

Modelo de gas 600

PRECAUCIÓN

La manteca vegetal caliente siempre debe estar en la línea indicadora de nivel (Figura 3-5). Si no sigue estas instrucciones, podría provocar un incendio o daños en la freidora.

Si prefiere usar manteca vegetal sólida, se recomienda fundir dicha manteca vegetal sobre una fuente de calor externa antes de incorporarla a las cubetas. La superficie de la cubeta de las freidoras de gas debe estar completamente sumergida cuando se enciende la alimentación. De lo contrario, podría producirse un incendio o daños en la cubeta.

1. Henny Penny recomienda usar aceite de maní para freír de alta calidad en la freidora de presión. Algunos aceites de maní de baja calidad tienen un alto contenido de humedad que podría producir espuma y rebosar.



Para evitar quemaduras graves cuando vierta la manteca vegetal caliente en la cubeta, utilice guantes y tome precauciones para evitar salpicaduras.

2. El modelo de gas requiere 43 lb (19,5 kg) de aceite de maní. La cubeta tiene dos líneas indicadoras de nivel grabadas en la pared trasera; estas indican cuándo se ha alcanzado el nivel adecuado de aceite de maní caliente. Figura 3-5.
3. El aceite de maní frío se debe llenar entre 1/4 y 1/2 pulgada debajo de la línea indicadora. El aceite de maní se expande cuando se calienta y debe estar al nivel de la línea indicadora mientras el aceite esté a temperatura de cocción.

3-7. FUNCIONAMIENTO **BÁSICO**

Se deben seguir los siguientes procedimientos durante la puesta en marcha inicial de la freidora y cada vez que se vuelva a poner en funcionamiento tras haber estado fría o apagada. Se trata de instrucciones básicas y generales.

1. Revise que el interruptor COOK/PUMP esté en OFF.
2. Asegúrese de que la válvula de drenaje y la válvula de drenado estén cerradas.
3. Retire la canastilla de la cubeta y deje levantada la tapa.
4. Asegúrese de que el aceite de maní esté en el nivel correcto en la cubeta; 1/4 a 1/2 pulgadas (6,4-12,7 mm) debajo de la línea indicadora de nivel. Consulte el punto Llenar o añadir aceite de maní.
5. Conecte la alimentación a la freidora.
6. En los modelos de gas, encienda la luz del piloto. Consulte el punto Procedimiento para encender el piloto de gas.
7. Ponga el interruptor COOK/PUMP en COOK. En el visor aparecerá **“CLOCK SET (CONFIGURAR RELOJ)”** cuando encienda la freidora por primera vez. Configure la hora siguiendo las instrucciones que aparecerán en el visor. Consulte el punto 3-3 si necesita ayuda. A continuación, el visor le preguntará si el aceite de maní es "NEW (nuevo)" o "OLD (antiguo)". Los dispositivos de control de forma automática la temperatura del aceite de maní en función del tiempo que este tenga. Presione   para ajustar el número de días que lleva utilizando el mismo aceite de maní.
8. La unidad automáticamente pasa al ciclo de fundido, hasta que la temperatura del aceite de maní llega a 230 °F (110 °C). Entonces, los dispositivos de control pasan al ciclo de calor y calientan el aceite de maní hasta la temperatura predefinida.

AVISO

Cuando el aceite de maní fundido alcance el nivel adecuado en la cubeta, podrá salir del ciclo de fundido si presiona cualquiera de los botones Product (Alimento).

PRECAUCIÓN

No omita el ciclo de fundido a menos que se haya fundido una cantidad de manteca vegetal suficiente como para cubrir los elementos en las freidoras eléctricas o en la superficie de la cubeta en las freidoras de gas. Si omite el ciclo de fundido antes de todas las superficies hayan quedado cubiertas, podría generarse una cantidad excesiva de humo procedente de la manteca vegetal o incluso un incendio.

9. Revuelva el aceite vegetal mientras se calienta desde un arranque en frío. Asegúrese de revolver desde la parte inferior de la cubeta.

3-7. FUNCIONAMIENTO
BÁSICO
(continuación)

10. Cuando el ciclo de fundido haya finalizado,  parpadeará hasta que se alcance una temperatura 5° por debajo de la temperatura de referencia (además de la temperatura de compensación). A continuación,  se enciende y, en el visor, aparecerá el alimento seleccionado.

AVISO

Las resistencias realizan ciclos de encendido y apagado cuando la temperatura es unos 4 grados inferior a la temperatura de referencia para evitar sobrepasar la temperatura de referencia (control proporcional).

11. Si no filtró el aceite de maní la noche anterior antes del apagado, fíltrelo en este momento. Consulte el punto Instrucciones para el filtrado.
12. Siga las instrucciones que figuran en el material de formación de Chick-fil-A para cargar los alimentos.

AVISO

Antes de cargar el alimento, asegúrese de que  esté encendido, lo que indica que el aceite de maní está a la temperatura de cocción correcta para el tipo de alimento que se está cocinando. La temperatura real puede variar en 20 grados o más, dependiendo de la antigüedad del aceite, los pesos de los alimentos, la temperatura de los alimentos y otras variables de operación.

PRECAUCIÓN

Asegúrese de que el nivel de manteca vegetal nunca esté por encima de la línea indicadora de nivel. El tamaño de carga máxima es de 12 lb. (5,4 kg) para las freidoras del modelo 600; 14 lb (6,4 kg) para las freidoras del modelo 500. Si no sigue estas instrucciones, podría provocar un incendio o daños en la freidora.

13. Cierre rápidamente la tapa, póngale el pestillo.
14. Apriete el eje de la tapa hacia la derecha, lo que sella la tapa. Alinee la perilla roja del eje con la perilla roja del pestillo.

AVISO

No presione el botón Product hasta que la tapa esté sellada, de lo contrario, la tapa tratará de cerrarse mientras la aprieta.

3-7. FUNCIONAMIENTO
BÁSICO
(continuación)



SE DEBE PONER CORRECTAMENTE EL PESTILLO DE LA TAPA, O LA MANTECA VEGETAL PRESURIZADA Y EL VAPOR PUEDEN SALIR DE LA CUBETA. ESTO PROVOCARÍA QUEMADURAS GRAVES.

15. Presione el botón del alimento deseado para iniciar un ciclo de cocción. El visor muestra la cuenta regresiva del tiempo de cocción.



Para saber la temperatura del aceite de maní presione . Para parar un ciclo de cocción, presione .

Los tiempos de cocción pueden variar para compensar la antigüedad que tenga el aceite, el peso del alimento, la temperatura del alimento y otras variables de funcionamiento.

16. Dentro de unos minutos, la lectura del manómetro debería aumentar hasta la ZONA DE FUNCIONAMIENTO. De lo contrario, vuelva a revisar los procedimientos de instalación y funcionamiento.
17. Al acercarse el término del ciclo de cocción, la freidora se despresuriza automáticamente. Luego, cuando termina el ciclo de cocción, suena una alarma. Presione  para detener la alarma.



NO LEVANTE LA MANIVELA NI FUERCE EL PESTILLO DE LA TAPA PARA ABRIRLA ANTES DE QUE MANÓMETRO INDIQUE "0" LB/PULG.². LA SALIDA DE VAPOR Y MANTECA VEGETAL PROVOCARÁ QUEMADURAS GRAVES.

18. Cuando la presión baje a cero, gire el eje a la izquierda.



No gire ni voltee la cruceta del eje mientras abre la tapa. Se podría dañar la tuerca Acme dentro del travesaño.

3-7. FUNCIONAMIENTO
BÁSICO
(continuación)

19. Abra el pestillo y levante la tapa rápidamente para permitir que salga gran parte de la condensación en la tapa a través del canal de drenaje y no caiga en el aceite de maní.

PRECAUCIÓN

No permita que la tapa golpee el tope trasero, puesto es esto podría dañar el perno giratorio.

20. Siga las instrucciones que figuran en el material de formación de Chick-fil-A para sacar los alimentos y comprobar que estén bien hechos.

AVISO

Después del ciclo de cocción, si es necesario cocinar más el alimento, vuelva a poner la canastilla en la cubeta y presione  para 45 segundos adicionales.

21. Antes de freír el siguiente lote, deje que el aceite de maní se vuelva a calentar hasta que se encienda .



3-8. CUIDADO DEL ACEITE
DE MANÍ

SIGALAS INSTRUCCIONES QUE ENCONTRARÁ A CONTINUACIÓN PARA EVITAR QUE LA MANTECA VEGETAL REBOSE, YA QUE ESTO PODRÍA PROVOCAR QUEMADURAS GRAVES, LESIONES, INCENDIOS Y DAÑOS MATERIALES.

1. Cuando se frían alimentos empanizados, será necesario filtrar el aceite de maní para mantenerlo limpio. Se debe filtrar el aceite de maní cada 5 ciclos de cocción para las freidoras eléctricas y cada 4 ciclos de cocción para las freidoras de gas. Consulte el punto Instrucciones para el filtrado.
2. Mantenga el aceite de maní al nivel de cocción adecuado. Agregue aceite de maní según sea necesario.
3. Tire el aceite de maní si en el visor aparece “CHANGE OIL SOON (Cambiar aceite pronto)” o si el aceite presenta demasiada espuma o genera humo.
4. No coloque una carga excesiva en las canastillas con alimentos, 12 lb (5,4 kg) para las freidoras del modelo 600; 14 lb (6,4 kg) para las freidoras del modelo 500, ni coloque alimentos con humedad excesiva en las canastillas.



CON EL USO PROLONGADO, EL PUNTO DE INFLAMACIÓN DE LA MANTECA VEGETAL SE REDUCE. DESECHE LA MANTECA VEGETAL CUANDO PRESENTE INDICIOS DE PRODUCIR UNA CANTIDAD EXCESIVA DE HUMO O DE ESPUMA. ESTO PODRÍA PROVOCAR QUEMADURAS GRAVES, LESIONES, INCENDIOS O DAÑOS MATERIALES.

3-9. FILTRADO DE LA MANTECA VEGETAL

Al final de los números predefinidos de los ciclos de cocción (5 para las eléctricas; 4 para las de gas), suena una alarma y aparece en el visor “**FILTER LOCKOUT**” (Bloqueo del sistema de filtrado) y, a continuación, “**YOU *MUST* FILTER NOW**” (Debe realizar el filtrado ahora). No se pueden iniciar ciclos de cocción hasta que se haya filtrado el aceite de maní (los dispositivos de control muestran cuántos ciclos faltan para el siguiente filtrado, por ejemplo: aparece “**5X**” en la pantalla).

Los materiales de capacitación de Chick-fil-A detallan los dos métodos de filtrado del aceite: una limpieza rápida o una limpieza profunda. La limpieza profunda incluye los siguientes pasos (del paso 1 al 10), mientras que la limpieza rápida omite el paso n.º 6. Siga las instrucciones que figuran en el material de capacitación de Chick-fil-A para filtrar el aceite.

1. Ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF y saque la canastilla.

AVISO

Se obtienen mejores resultados cuando la manteca vegetal se filtra a la temperatura normal de fritura.

2. Con una espátula de metal, raspe cualquier resto acumulado en los lados de la cubeta. No raspe las resistencias de las unidades eléctricas ni la superficie curva de la cubeta de gas.

PRECAUCIÓN

Si raspa las resistencias eléctricas de la freidora o la parte curva de la cubeta de gas, rayará la superficie, lo que producirá que el pan rallado se pegue y queme.

ADVERTENCIA

El depósito de drenaje del filtro deberá quedar al fondo y con la cubierta puesta. Asegúrese de que el orificio de la cubierta quede alineado con el orificio de drenaje antes de abrirlo. En caso de no seguir estas instrucciones, el aceite de maní podría salpicar y provocar lesiones físicas.

Además, cuando use una canastilla para restos, se debe vaciar según sea necesario y colocar correctamente debajo de la válvula de drenaje para evitar salpicaduras del aceite de maní caliente y las quemaduras graves.

Las superficies de la freidora y de la canastilla estarán calientes. Tenga cuidado a la hora de filtrar para evitar quemarse.



Figura 3-6
(Modelo eléctrico)

3-9. FILTRADO DE LA MANTECA VEGETAL (continuación)

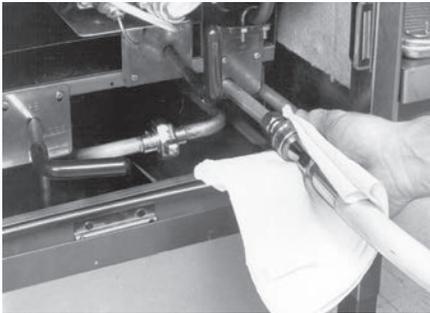


Figura 3-7



Figura 3-8

3. Dé medio giro a la izquierda con la manivela de drenaje izquierda, luego lentamente llévela a la posición completamente abierta (la manivela mirando hacia abajo para los modelos eléctricos; mirando hacia arriba para los modelos de gas). Esto ayuda a evitar salpicaduras de aceite de maní. Figura 3-6.
4. Mientras se drena el aceite de maní de la cubeta, use las escobillas de la freidora (la pieza n.º 12105 de Henny Penny incluye ambas escobillas) para limpiar la cubeta y las resistencias (si es una unidad eléctrica). Use la escobilla con forma de L para limpiar los restos de las resistencias y de los lados y el fondo de la cubeta mientras se drena el aceite de maní. Use la escobilla metálica para empujar los restos hacia la abertura de drenado en la parte inferior de la cubeta, en caso de ser necesario.
5. Cuando se haya drenado el aceite de maní, raspe o cepille los lados de la cubeta.
6. Enjuague la freidora según se indica a continuación:
 - a. Coloque la manguera de enjuague del filtro en el empalme de desconexión rápida dentro de la puerta, al lado de la manivela de la válvula del filtro. Vuelva a colocar el collarín en el empalme de desconexión rápida en la manguera, empújelo hacia el empalme de la unidad y encájelo en su posición. Figura 3-7.
 - b. Mientras sostiene la manivela de madera, asegúrese de que la boquilla de la manguera mire hacia el fondo de la cubeta. Tire la tapa hacia abajo, sobre la boquilla, cierre la válvula de filtrado y ponga el interruptor COOK/PUMP en la posición PUMP. Sostenga con cuidado la boquilla para evitar el exceso de salpicadura. Figura 3-8.



Tenga cuidado para evitar las quemaduras provocadas por las salpicaduras de aceite de maní caliente.

- c. Enjuague el interior de la cubeta, en especial, el área de la parte inferior de la cubeta. En los modelos eléctricos, enjuague alrededor de las resistencias.
- d. Después de enjuagar lo suficiente, gire a la derecha la manivela de la válvula de drenaje izquierda para cerrar la válvula (la manivela queda horizontal).
- e. Ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF.



SOLO CONECTE Y DESCONECTE LA MANGUERA DE ENJUAGUE DEL FILTRO CUANDO EL INTERRUPTOR DE ALIMENTACIÓN PRINCIPAL ESTÉ APAGADO. ADEMÁS, USE UN PAÑO SECO O GUANTES PARA EVITAR QUEMADURAS. NO HACER ESTO PUEDE PROVOCAR QUEMADURAS GRAVES POR LAS SALPICADURAS DE LA MANTECA VEGETAL QUE SALGA DEL EMPALME MACHO.

**3-9. FILTRADO DE LA
MANTECA VEGETAL
(continuación)**

- f. Desconecte la manguera y luego levante el extremo del empalme a la altura de la manguera durante un minuto para permitir que los restos de aceite de maní en la manguera se drenen hacia la cubeta.
7. Gire a la izquierda la manivela de la válvula del filtro derecha para abrir la válvula del filtro (la manivela queda horizontal). Ponga el interruptor COOK/PUMP en PUMP y bombee para sacar todo el aceite de maní desde la bandeja de drenaje del sistema de filtrado y devolverlo a la cubeta, sosteniendo la tapa cerrada ante el primer aumento repentino de aceite de maní.
8. Cuando la bomba empieza a crear burbujas de aire en el aceite de maní, se debe drenar todo el aceite a la bandeja de drenaje. Primero, gire a la derecha la manivela de la válvula del filtro derecha para cerrar la válvula del filtro (la manivela mira hacia arriba). A continuación, ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF. Esto evita la bomba del filtro y las tuberías se llenen con aceite de maní.

AVISO

Cuando aparezca las burbujas de aire en el aceite, cierre inmediatamente la válvula del filtro. Esto evitará la aireación de la manteca vegetal, por lo que se aumentará la vida útil de la manteca.

9. Después de terminar la operación de filtrado, vacíe y cambie la bandeja de drenaje de condensación.
10. Si debe seguir friendo, ponga el interruptor COOK/PUMP en COOK y permite que se caliente el aceite de maní hasta que se enciendan las luces **READY** .

**3-10. PREVENCIÓN DE
PROBLEMAS EN LA
BOMBA DEL SISTEMA
DE FILTRADO**

Los siguientes pasos ayudarán a evitar los problemas de la bomba de filtrado.

1. Asegúrese de que el filtro de sobre de papel filtro esté bien instalado sobre las mallas de filtrado. Asegúrese de que el extremo abierto del filtro de sobre esté bien doblado y sujeto en su posición con los clips de retención, de manera que los restos no puedan ingresar al filtro de sobre. Consulte el punto Cambiar el filtro de sobre.
2. La válvula del filtro debe estar cerrada en todo momento mientras se fríe.
3. Asegúrese de que todo el aceite de maní haya sido bombeado de la tubería de filtrado y de la bomba, para permitir que el motor de la bomba del sistema de filtrado funcione hasta que aparezcan las burbujas de aire en el aceite.

3-11. PROTECTOR TÉRMICO DEL MOTOR DEL SISTEMA DE FILTRADO

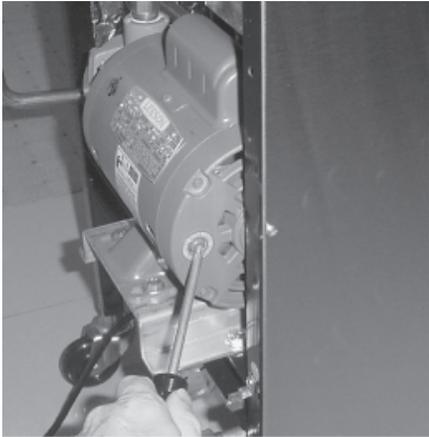


Figura 3-9

El motor de la bomba del sistema de filtrado está equipado con un botón de reinicio manual, en caso de que se sobrecaliente el motor. Este botón de reinicio se encuentra en la parte trasera del motor. El motor del sistema de filtrado se encuentra en la parte trasera de la freidora. Espere unos cinco minutos para permitir que se enfríe el motor antes de intentar presionar el botón Reset (Reiniciar). Podrá utilizar un destornillador para pulsar el botón de reinicio. Figura 3-9.



Para evitar quemaduras producidas por salpicaduras de manteca vegetal, ponga el interruptor de alimentación principal en OFF antes de reiniciar el dispositivo de protección con reinicio manual del motor de la bomba del sistema de filtrado.

3-12. CAMBIO DEL FILTRO DE SOBRE



Figura 3-10

Cambie el filtro de sobre a diario o siempre que se obstruya con restos. Proceda como se indica a continuación:

1. Ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF.
2. Retire y vacíe la bandeja de drenaje de la condensación.
3. Desinstale la pieza de unión del filtro y extraiga la bandeja del sistema de filtrado de debajo de la cubeta. Figuras 3-10 y 3-11.



Esta pieza de unión podría estar caliente. Utilice un paño o guantes de protección para evitar quemaduras graves.

Si mueve la bandeja del sistema de filtrado estando llena de aceite de maní, tenga cuidado para evitar que el aceite salpique, lo que podría provocar quemaduras graves.



Figura 3-11

4. Levante la canastilla de restos y el conjunto de la malla de filtrado de la bandeja de drenaje.

**3-12. CAMBIO DEL
FILTRO DE SOBRE
(continuación)**

5. Limpie el aceite de maní y los restos acumulados en la bandeja de drenaje. Limpie la bandeja del sistema de filtrado con agua y jabón. Enjuague completamente con agua caliente.
6. Destornille el conducto de subida de succión del conjunto de la malla.
7. Retire la malla colectora de restos y limpie completamente con agua caliente.
8. Retire las pestañas del filtro y tire el filtro de sobre.
9. Limpie las partes superior e inferior de la malla de filtrado con agua y jabón. Enjuague con abundante agua caliente.

AVISO

Asegúrese de que las mallas del filtro, las mallas colectoras de restos, los clips del filtro y el conducto de subida de succión estén completamente secos antes de montar el filtro de sobre, ya que el agua disuelve el papel filtro.



Figura 3-12

10. Monte la malla de filtrado superior en la malla de filtrado inferior.
11. Deslice las mallas en un filtro de sobre limpio.
12. Doble las esquinas hacia adentro y, a continuación, doble el extremo abierto de la almohadilla.
Figura 3-12.
13. Fije el filtro de sobre en su posición con los dos clips de retención del filtro.
14. Cambie la malla colectora de restos en la parte superior del papel filtro. Atornille el conjunto del conducto de subida de succión.
15. Vuelva a colocar todo el conjunto de mallas de filtrado y la canastilla de restos en la bandeja de drenaje del sistema de filtrado y vuelva a deslizar la bandeja debajo de la freidora.
16. Conecte la pieza de unión del filtro con la mano. No use una llave para apretarla.
17. Vuelva a deslizar la bandeja de drenaje de condensación en su posición. La freidora está lista para su funcionamiento.

3-13. LIMPIEZA DE LA CUBETA

Después de la instalación inicial de la freidora y antes de cada cambio de aceite de maní, será necesario limpiar minuciosamente la cubeta de la manera siguiente:

1. Ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF.



No es recomendable mover la cubeta ni la bandeja del sistema de filtrado si estos contienen manteca vegetal caliente. La manteca vegetal caliente puede salpicar. Esto podría dar lugar a quemaduras graves.

La bandeja de drenaje del sistema de filtrado deberá quedar al fondo debajo de la freidora y con la cubierta puesta. Asegúrese de que el orificio de la cubierta quede alineado con el orificio de drenaje antes de abrirlo. En caso de no seguir estas instrucciones, la manteca vegetal podría salpicar y provocar lesiones físicas.

2. Si hay aceite de maní caliente en la cubeta, dé medio giro a la izquierda con la manivela de drenaje izquierda, luego lentamente llévela a la posición completamente abierta (la manivela mirando hacia abajo para los modelos eléctricos; mirando hacia arriba para los modelos de gas).
3. Gire a la derecha la manivela de la válvula de drenaje izquierda para cerrar la válvula (la manivela queda horizontal) y deseche el aceite de maní. A continuación, instale la bandeja de drenaje del sistema de filtrado debajo de la freidora, dejando afuera las mallas de filtrado.
4. Siga las instrucciones que figuran en el material de formación de Chick-fil-A para llenar la freidora con la solución de limpieza.



GAFAS DE PROTECCIÓN FRENTE A



GUANTES RESISTENTE! SUSTANCIA

Utilice siempre gafas de protección o una máscara facial y guantes de caucho para limpiar la cubeta, ya que la solución de limpieza es muy alcalina. Evite salpicaduras o cualquier otro tipo de contacto de la solución con los ojos o la piel. Se podrían ocasionar quemaduras graves e incluso ceguera. Lea las instrucciones del producto de limpieza. Si la solución entra en contacto con los ojos, aclárese con agua fría abundante y consulte con un médico inmediatamente.

3-13. LIMPIEZA DE LA CUBETA (CONT.)

PRECAUCIÓN

No utilice un chorro de agua (pulverizador a presión) para limpiar la unidad, ya que podría dañar las piezas.

5. Ponga el interruptor COOK/PUMP en COOK. Presione  y,

a continuación, .

En el visor aparecerá “CLEAN OUT ?” (¿Limpiar?) y

luego “1=YES 3=NO”. Presione  para activar el modo Limpieza. En el visor aparece “*CLEAN-OUT MODE* (*Modo limpieza*)” y la freidora se calienta hasta alcanzar una temperatura preprogramada. A continuación, comenzará una cuenta regresiva de 15 minutos. Si es necesario, utilice

  para ajustar la temperatura y evitar que la solución de limpieza comience a hervir.



NO CIERRE LA TAPA SI HAY AGUA O PRODUCTOS DE LIMPIEZA EN LA CUBETA. EL AGUA CON PRESIÓN SE CALIENTA MUCHO, AL ABRIR LA TAPA, EL AGUA Y EL VAPOR QUE SALE PROVOCARÁN QUEMADURAS GRAVES.



Si la solución de la cubeta comienza a formar espuma o rebosa, apague inmediatamente el interruptor de alimentación y no intente contenerla cerrando la tapa de la cubeta, ya que podría provocar quemaduras graves.

AVISO

Vierta 2 tazas de solución de limpieza caliente en el tanque de salida para mantenerlo despejado y sin obstrucciones.

6. Con el cepillo especial para freidoras (pieza n.º 12105 de Henny Penny), friegue el interior de la cubeta, el soporte de la tapa y el exterior de la freidora. No utilice nunca lana de acero ni un estropajo verde para fregar la freidora. Introduzca la canastilla en la freidora, que deberá estar llena de solución de limpieza, y, a continuación, friéguela.

3-13. LIMPIEZA DE LA CUBETA (CONT.)

PRECAUCIÓN

No use la solución de limpieza en la tapa ni en el perno giratorio de la tapa. Estas piezas son de aluminio y se corroerán si el limpiador PHT entra en contacto con ellas.

No utilice lana de acero ni otras herramientas abrasivas o limpiadores/desinfectantes que contengan cloro, bromo, yodo o amoníaco, ya que estos deteriorarán el acero inoxidable y reducirán la vida útil del equipo.

No rocíe el equipo con agua, como con la manguera del jardín. No cumplir con esta precaución puede provocar la falla del componente.

- Después de limpiar, ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF. Primero dé medio giro a la izquierda con la manivela de drenaje izquierda, luego lentamente llévela a la posición completamente abierta (la manivela mirando hacia abajo para los modelos eléctricos; mirando hacia arriba para los modelos de gas). Drene la solución de limpieza de la cubeta y tírela. Lleve la canastilla al fregadero para limpiarla.
- Gire a la derecha la manivela de la válvula de drenaje izquierda para cerrar la válvula (la manivela queda horizontal) y vuelva a llenar la cubeta con 2 o 3 galones de agua fría. Siga los materiales de capacitación de Chick-fil-A para enjuagar y limpiar la cubeta y luego vuelva a llenar con aceite de maní nuevo.

AVISO

Si utiliza el limpiador para freidoras de Henny Penny, continúe con los pasos siguientes.

- Agregue aproximadamente 8 onzas de vinagre destilado y vuelva a iniciar el modo de limpieza, tal y como se describe en el paso 5.
- Utilice una escobilla limpia para fregar el interior de la cubeta y el soporte de la tapa. De este modo, se neutralizan los restos alcalinos de la solución de limpieza.
- Primero dé medio giro a la izquierda con la manivela de drenaje izquierda, luego lentamente llévela a la posición completamente abierta (la manivela mirando hacia abajo para los modelos eléctricos; mirando hacia arriba para los modelos de gas). Drene la solución de agua con vinagre y tírela.
- Enjuague la cubeta con agua caliente y limpia, y, a continuación, seque completamente la bandeja de drenaje y el interior de la cubeta.

AVISO

Asegúrese de que el interior de la cubeta, el orificio de la válvula de drenaje y todas las piezas que estén en contacto con el aceite nuevo estén tan secas como sea posible.

3-13. LIMPIEZA DE LA CUBETA (CONT.)

13. Cambie el conjunto de filtro limpio en la bandeja de drenaje e instale debajo de la freidora.
14. Vuelva a llenar la freidora con aceite de maní nuevo.

AVISO

Al finalizar el modo Limpieza, los dispositivos de control supone que ha puesto aceite de maní nuevo en la cubeta y ajusta la temperatura en consecuencia. Si canceló el modo Limpieza antes del inicio del ciclo de 15 minutos o si no ha agregado aceite de maní nuevo, ajuste el dispositivo de control a aceite de maní "NEW" (Nuevo) o "USED" (Usado) según se indica en el punto Configuración manual de la función de aceite de maní nuevo o usado.

CAMBIO DE MODOS DE LA FREIDORA (opcional)

15. Encienda la freidora.
16. Cuando aparezca el mensaje "CHANGE MODE?" (¿Cambiar modo?), presione 1 ("1=YES" (Sí)) si desea cambiar los modos de cocción o presione 3 ("3=NO") si desea permanecer en el modo de cocción actual.
17. Si seleccionó 3 ("3=NO"), regrese al alimento que se está cocinando. Si seleccionó 1 ("1=SÍ"), continúe con el paso siguiente.
18. Presione 4 ("4 = PRES" (Presión)) para elegir el modo de fritura a presión o 6 ("6 = OPEN" (Abrir)) para elegir el modo de fritura abierta.

Aparecerá "*PRESSURE MODE*" (Modo de presión) o "*OPEN MODE*" (Modo abierto) después de seleccionar el modo.

3-14. AJUSTE MANUAL DE LA FUNCIÓN DE ACEITE DE MANÍ NUEVO O USADO

1. Ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF.
2. Mantenga presionado  mientras pone el interruptor COOK/PUMP en COOK, hasta que aparezca en el visor "IS OIL NEW OR USED? (¿Aceite nuevo o usado?)".

3. Presione  para el aceite de maní nuevo o  para el aceite usado.

4. Si presiona , en el visor aparecerá "OIL IS NEW?" (¿Es aceite nuevo?). Presione  para confirmar, y aparecerá en el visor "THANK YOU" (Gracias) y los dispositivos de control volverán al funcionamiento normal.

**3-14. AJUSTE MANUAL
DE LA FUNCIÓN DE
ACEITE DE MANÍ
NUEVO O USADO
(continuación)**

5. Si presiona , en el visor aparecerá **“OIL IS USED?”** (¿Es aceite usado?)
6. Presione  para confirmar y en el visor aparecerá **“HOW OLD IS OIL?”** (¿Cuánto tiempo tiene el aceite?)
7. Presione   para seleccionar la antigüedad del aceite de maní.
8. Presione . Aparece en el visor **“THANK YOU”** y los dispositivos de control vuelven al funcionamiento normal.

**3-15. CAMBIO MANUAL DE
PRESIÓN A FRITURA
ABIERTA**

Hay dos maneras de cambiar entre los modos de presión y fritura abierta. Las dos maneras se realizan después de la limpieza y con la alimentación apagada. Consulte el punto 3-13 para ver las instrucciones sobre cómo cambiar los modos de fritura después de la limpieza. Para cambiar los modos de fritura cuando la alimentación está apagada siga estos pasos:

1. Cerciórese de que la alimentación esté apagada.
2. Presione y suelte el botón Program (Programación) (“PROG”).
3. Presione y suelte el botón 3 del alimento a la derecha de “FRYING MODE” (Modo de fritura).
4. Presione 4 (“4 = PRES” (Presión)) para elegir el modo de fritura a presión o 6 (“6 = OPEN” (Abrir)) para elegir el modo de fritura abierta.

Aparecerá **“*PRESSURE MODE*”** (Modo de presión) o **“*OPEN MODE*”** (Modo abierto) después de seleccionar el modo.

PUNTO 4. MANTENIMIENTO PREVENTIVO

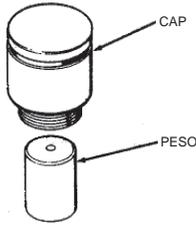
4-1. CALENDARIO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Como ocurre con todos los equipos de procesamiento de alimentos, la freidora de presión de Henny Penny requiere cuidados y mantenimiento. La siguiente tabla entrega el resumen del calendario de mantenimiento de la freidora.

La lista de verificación de mantenimiento anual preventivo se encuentra en el Apéndice A. El mantenimiento preventivo debe ser realizado cada año por un técnico calificado.

Procedimiento	Frecuencia
Filtrado del aceite de maní	Freidora eléctrica: después de 5 ciclos de cocción; Freidora de gas: después de 4 ciclos de cocción; Cuando aparece “FILTER LOCKOUT” (Bloqueo del sistema de filtrado) en el visor
Cambio del aceite de maní	Cuando aparece “CHANGE OIL SOON” (Cambiar aceite pronto) o cuando el aceite de maní produce humo o espuma excesiva
Cambio del filtro de sobre	Diario
Limpieza de la cubeta	Al momento de la instalación y al cambiar el aceite de maní
Limpieza de la válvula de peso muerto	Diario
Limpieza de los tubos de escape	Diario
Limpieza de la válvula de alivio de seguridad	Una vez al año
Revisión para ver si hay deterioros en la manguera de enjuague	Una vez a la semana
Revisión la canastilla colectora de restos	Después de cada filtrado
Lubricación del eje	Cada 30 días
Dar vuelta la junta de la tapa	Cada 90 días
Ajuste del tope limitador	Cada 90 días
Revisión de la estanquidad de las barras separadoras del elemento	Cada 90 días

4-2. LIMPIEZA DE LA VÁLVULA DE PESO MUERTO



Paso 3



Paso 5



Paso 6

Al término de cada día, se debe limpiar el conjunto de la válvula de peso muerto de la manera siguiente:



NO INTENTE RETIRAR EL TAPÓN DE PESO MUERTO MIENTRAS LA FREIDORA ESTÁ EN FUNCIONAMIENTO. PROVOCARÁ QUEMADURAS GRAVES U OTRAS LESIONES.

1. Ponga en interruptor COOK/PUMP en OFF. Asegúrese de que se haya aliviado toda la presión y abra la tapa.
2. Destornille el tapón de peso muerto y retire el tapón y el peso muerto.



El tapón del peso muerto puede estar caliente. Utilice un paño o guantes de protección para evitar quemaduras.

No limpiar diariamente el conjunto de peso muerto puede provocar que la freidora acumule demasiada presión. Se pueden provocar lesiones y quemaduras graves.

3. Limpie el tubo de escape con una escobilla de acero inoxidable (pieza n.º 12147 de Henny Penny).
4. Limpie el tapón de peso muerto y el peso en agua caliente con detergente. Asegúrese de limpiar exhaustivamente el interior del tapón de la válvula y el peso muerto.
5. Limpie el orificio del peso muerto y el interior del cuerpo del peso muerto con un paño sin pelusas limpio.
6. Seque el peso muerto y el tapón de peso muerto.
7. Cambie el peso muerto y apriete con la mano el tapón del peso muerto.

4-3. RETIRO Y LIMPIEZA DE LA VÁLVULA DE ALIVIO DE SEGURIDAD Esta válvula de alivio de seguridad se debe limpiar una vez al año. Figura 3-13.

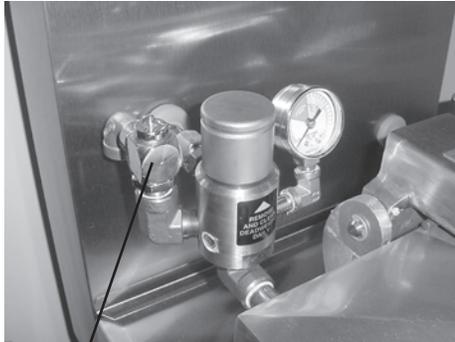


Figura 3-13
válvula de seguridad



NO INTENTE RETIRAR LA VÁLVULA DE SEGURIDAD MIENTRAS QUE LA FREIDORA ESTÉ EN FUNCIONAMIENTO O SE PRODUCIRÁN QUEMADURAS GRAVES U OTRAS LESIONES.

NO DESMONTE NI MODIFIQUE ESTA VÁLVULA DE ALIVIO DE SEGURIDAD. ALTERAR ESTA VÁLVULA PUEDE PROVOCAR LESIONES GRAVES Y ANULARÁ LAS APROBACIONES DE LA AGENCIA Y LA GARANTÍA DEL PRODUCTO.

1. Abra la tapa y retire el tapón de la válvula de peso muerto y el peso muerto.
2. Use una llave para soltar la válvula de alivio del codo del tubo, girando a la izquierda para sacarlo.
3. Limpie el interior de codo del tubo con detergente caliente.



Gire la válvula de alivio hacia atrás de la freidora cuando la vuelva a instalar.

4. Sumerja la válvula de alivio de seguridad en una solución de agua y jabón durante 24 horas. Use una proporción de dilución de 1:1. No se puede desmontar la válvula. Viene preajustada de fábrica para abrirse a una presión de 14-1/2 libras. Si no se abre o no se cierra, se debe cambiar.

4-4. DAR VUELTA LA JUNTA DE LA TAPA



Figura 3-14

Dar vuelta la junta de la tapa cada 90 días, ayuda a evita una falla temprana de la junta y la pérdida de presión durante el ciclo de cocción.

1. Abra la posición en su posición vertical.
2. Con un destornillador Phillip, retire los tornillos del revestimiento de la tapa (2 a cada lado) a aproximadamente 1/2 pulg. (12,7 mm). Figura 3-14.
3. Con un destornillador delgado de punta plana, extraiga la junta en las esquinas. Retire la junta. Figura 3-15.

AVISO

Revise la junta para ver si tiene roturas o mellas. Cambie la junta si está dañada.

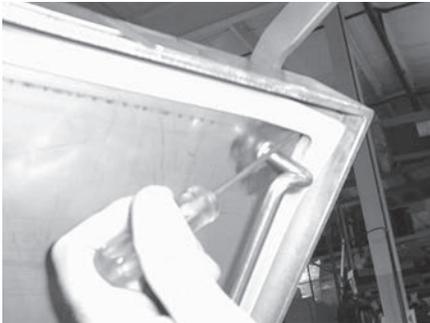


Figura 3-15

4. Limpie la junta y la base de la junta con agua caliente.
5. Gire la junta con el lado opuesto mirando hacia afuera.

AVISO

Comience la instalación por las cuatro esquinas de la junta de la tapa y alisando la junta en su posición desde las esquinas. A continuación, muévase al medio de cada lado, trabajando hacia las esquinas.

4-5. REVISIÓN DE LA CALIBRACIÓN DEL SENSOR DE TEMPERATURA

1. Caliente el aceite de maní y revuelva completamente hasta que se establezca la temperatura del aceite de maní y **READY**  esté activado.

2. Coloque un termómetro electrónico a unas 3 pulgadas debajo de la superficie del aceite de cacahuate, en el centro de la cubeta. Deje que se establezca la temperatura y recuerde la lectura.

3. Presione  para ver la lectura de temperatura del sensor.

Si la temperatura que aparece es menos de 5 grados de la temperatura del termómetro electrónico, consulte D 1, Ajuste de color en el punto de Funciones del modo de diagnóstico. Si la temperatura difiere de 5 a 15 grados, o aún puede no puede obtener el color correcto, pida que calibren el sensor. Si la temperatura difiere en más de 15 grados, se debe cambiar el sensor.

4-6. AJUSTE DEL TOPE LIMITADOR



Paso 2



Paso 3

Para extender la vida útil de la junta de la tapa y ayudar a evitar fugas de vapor, revise el ajuste del tope limitador trimestralmente, siguiendo los pasos siguiente:

1. Cierre y asegure la tapa y gire a la izquierda el eje hasta que se detenga.
2. Con una llave Allen 3/16", suelte los 2 tornillos de fijación en el collarín del tope limitador.
3. Gire a la derecha el collarín interna hasta que se detenga.

AVISO

Inserte un destornillador pequeño o Allen en el orificio en el collarín interior para asistirlo a girar el collarín.

4. Gire a la derecha el eje hasta que se detenga. La junta de tapa ahora está tocando el reborde de la cubeta.
5. Desde la parte delantera de la freidora, gire el eje al menos 3/4 de giro, pero no más de un giro. Uno de los brazos del eje debe estar alineado con la bola roja del pestillo, en este momento.
6. Gire ligeramente el eje más allá de esta posición, de manera debería aparecer más o menos en la posición de las 7 en punto.

AVISO

La posición de las 7 en punto es solo permitir girar un poco el eje para aliviar la presión lateral contra el pasador de bloqueo. La presión lateral sostiene el pasador en la posición de bloqueo, incluso después de que se ha liberado toda la presión.

Cuando está completo el ajuste, si la bola negra en el eje está alineada con la bola roja del pestillo, destornille la bola negra y la bola roja y cambie los lugares en el eje. La bola roja en el eje podría alinearse ahora con la bola roja del pestillo.

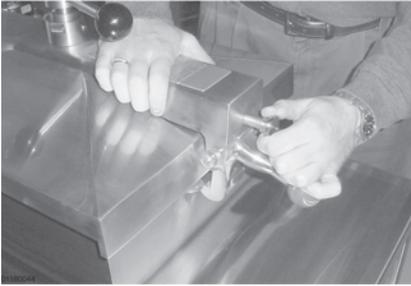
7. Gire a la izquierda el collarín interior hasta que se detenga en el cubo inferior del eje.
8. Apriete los tornillos Allen.

AVISO

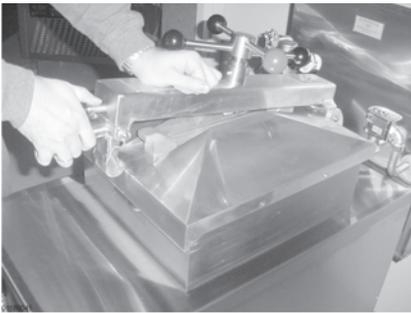
Si la cubierta de la tapa no se coloca correctamente, el vapor sale por alrededor de la junta mientras se está friendo. Vuelva a ajustar el tope limitador, esta vez girando el eje un giro completo después del contacto inicial de la junta de la tapa con el reborde de la cubeta (paso 5).

4-7. LUBRICACIÓN DEL EJE DE LA TAPA Y COJINETE DE BOLAS

Para ampliar la vida útil de los componentes de la tapa, lubrique el cojinete de bolas y el eje cada 90 días, realizando los pasos siguientes.



1. Cierre y asegure la tapa y gire a la izquierda el eje hasta que se detenga.



2. Presione hacia abajo en la parte delantera del travesaño. Tire para sacar el pasador de seguridad, levante el pestillo y levante el travesaño.



3. Con el lubricante para el eje (pieza n.º 12124), lubrique el cojinete de bolas en el centro de la cubierta de la tapa.

4. Gire a la derecha el eje hasta que se detenga y lubrique las roscas en el eje con el lubricante para el eje.

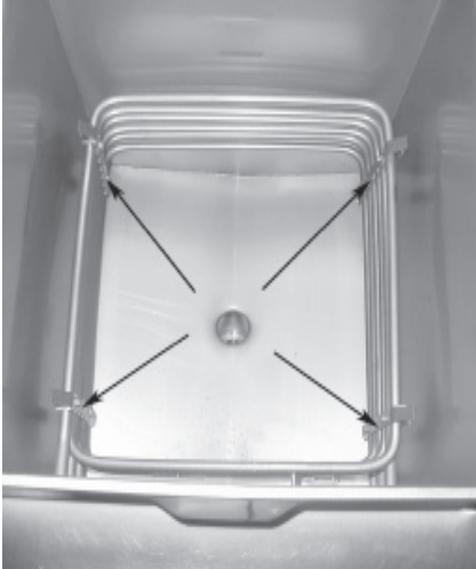


5. Gire a la izquierda el eje hasta que se detenga, alinee la cubierta de la tapa con el travesaño, saque el pasador de seguridad y presione firmemente el travesaño para volver a ponerlo en su posición.

6. La freidora está lista para usar.

**4-8. REVISAR Y APRETAR
LAS BARRAS
SEPARADORAS DEL
PRODUCTO
(solo modelo 500)**

Para ampliar la vida útil del sensor de temperatura, el limitador de temperatura y los elementos, cada 90 días revise la estanquidad de los tornillos de las barras separadoras del elemento, realizando los pasos siguientes:



Drene la manteca vegetal y deje que la freidora se enfríe antes de proceder con los siguientes pasos. Las superficies de la freidora estarán calientes y pueden provocar quemaduras.

1. Revise que todas las barras separadoras estén en su posición (5 juegos) y con una llave de tubo o una llave de tuercas de 5/16 pulgadas apriete todas las barras separadoras del elemento.



Si faltan pernos o barras separadoras o están dañados, solicite un juego n.º 14685 del distribuidor de Henny Penny más cercano.

2. Bombee la manteca vegetal de vuelta a la cubeta. El equipo ya está listo para usar.

PUNTO 5. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

5-1. INTRODUCCIÓN

Este punto ofrece información para la resolución de problemas a través de una tabla fácil de leer.

Si surge algún problema durante la primera puesta en marcha de una freidora nueva, vuelva a revisar los puntos Instalación y Funcionamiento de este manual.

5-2. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Para aislar un error, siga el siguiente procedimiento:

1. Defina claramente el problema (o signo) cuando este tenga lugar.
2. Ubique el problema en el cuadro de resolución de problemas.
3. Consulte todas las causas posibles. A continuación, siga las posibles soluciones, una por una, hasta que haya solucionado el problema.
4. Use en el modo de diagnóstico para identificar el problema y realizar los ajustes necesarios.

AVISO

Si un problema es recurrente, solicite que un técnico de mantenimiento calificado revise la freidora para buscar otras causas.

Problema	Causa	Solución
PUNTO COCCIÓN (Cont.)		
<p>C. Demasiado claro (todos los lotes).</p>	<ul style="list-style-type: none"> • El sensor de temperatura no está bien calibrado • La freidora se calienta/recupera el calor muy lentamente 	<ul style="list-style-type: none"> • Consulte el modo de diagnóstico D 1 para ajustar el color del alimento Revise que el sensor de temperatura esté bien calibrado; consulte el punto Revisión de la calibración del sensor de temperatura; si el desajuste es de menos de 15 grados, calibre el sensor; si el desajuste es de más de 15 grados, cambie el sensor • Consulte el modo de diagnóstico D 4 para ver el rendimiento del día actual, o bien, para obtener más información sobre este problema, consulte los modos de información 5, 6, 7, 8 y 9 • Tensión baja; consulte el modo de diagnóstico D 3 para ver el rendimiento de la tensión durante el día actual; consulte los modos de información 4, 5, 6, 7, 8, 9 y 15 para obtener más información sobre este problema • Presión de gas baja; se debe revisar la presión de gas que va a los quemadores, en las freidoras de gas
<p>D. Demasiado claro (algunos lotes)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • El uso de aceite no se ha configurado como aceite de maní nuevo • La temperatura es demasiado baja • El alimento se introdujo en el aceite de maní antes de que se alcanzara la temperatura • Se ha pulsado el botón de alimento incorrecto 	<ul style="list-style-type: none"> • Consulte el modo de diagnóstico D 2 para ver la antigüedad del aceite; • Consulte el modo de diagnóstico D 10; si ha modificado los ajustes de la temperatura sin autorización, reinicie los dispositivos de control • Si no ha utilizado la freidora desde que tuvo el lote con problema, consulte el modo de información 4 C; para obtener más información sobre este problema, consulte los modos de información 5 S, 6 S, 7 P o 8 P • Si no ha utilizado la freidora desde que tuvo el lote con problema, consulte el modo de información 4 B para saber qué alimento estaba seleccionado

Problema	Causa	Solución
PUNTO COCCIÓN (Cont.)		
<p>D. Demasiado claro (algunos lotes) (continuación)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • El ciclo de cocción se canceló antes de que sonara la alarma y “DONE” (Terminado) está intermitente 	<ul style="list-style-type: none"> • Consulte el modo de diagnóstico D 7 para ver cuántas veces se detuvo el ciclo de cocción antes de que dicho ciclo finalizara
	<ul style="list-style-type: none"> • Alimento congelado colocado en el aceite de maní 	<ul style="list-style-type: none"> • Use alimentos frescos o descongelados; consulte el modo de diagnóstico D 5 para ver si los dispositivos de control
<p>El alimento se seca</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se ha producido una pérdida de humedad antes de la cocción • El alimento se ha sobrecocinado • Se ha configurado demasiado tiempo de cocción • Se ha pulsado el botón de alimento incorrecto • Presión baja de operación 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilice alimentos frescos • Cubra el alimento con una película de protección para reducir la evaporación • Se ha ignorado la alarma Done (Hecho) durante más de 20 segundos. Si no ha utilizado la freidora desde que tuvo el lote con problema, consulte el modo de información 4 H. Para saber más sobre este problema, consulte los modos de información 5 U, 6 U, 7 R o 8 R • Consulte el modo de diagnóstico D 10; si ha modificado los ajustes de tiempo, reinicie los dispositivos de control. • Si no ha utilizado la freidora desde que tuvo el lote con problema, consulte el modo de información 4 B para saber qué alimento estaba seleccionado • Revise la lectura del manómetro Revise si hay fugas de presión
<p>Sabor a quemado</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Sabor de aceite de maní quemado • Es necesario filtrar el aceite de maní • La cubeta no se ha limpiado correctamente 	<ul style="list-style-type: none"> • Cambie el aceite de maní • Filtre el aceite de maní con más frecuencia • Drene y limpie la cubeta

Problema	Causa	Solución
PUNTO COCCIÓN (Cont.)		
<p>El alimento no está cocinado</p>	<ul style="list-style-type: none"> • El ciclo de cocción se canceló antes de que sonara la alarma y “DONE” está intermitente. • Alimento congelado colocado en el aceite de maní • Se ha pulsado el botón de alimento incorrecto • La temperatura es demasiado baja o no se ha programado correctamente • El sensor de temperatura no está bien calibrado • La freidora se calienta/recupera el calor muy lentamente • Producto demasiado grasoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Consulte el modo de diagnóstico D 7 para ver cuántas veces se detuvo el ciclo de cocción antes de que dicho ciclo finalizara • Use alimentos frescos o descongelados; consulte el modo de diagnóstico D 5 para ver si los dispositivos de control detectaron lotes congelados o con carga excesiva • Si no ha utilizado la freidora desde que tuvo el lote con problema, consulte el modo de información 4 B para saber qué alimento estaba seleccionado • Consulte el modo de diagnóstico D 10; si ha modificado los ajustes de la temperatura, reinicie los dispositivos de control • Revise que el sensor de temperatura esté bien calibrado; consulte el punto Revisión de la calibración del sensor de temperatura; <ul style="list-style-type: none"> a. Si el error de precisión es inferior a 5°, consulte el modo de diagnóstico D 1 b. Si el desajuste está entre 5 y 15 grados, calibre el sensor; si el desajuste es más de 15 °, cámbielo • Consulte el modo de diagnóstico D 4 para conocer el rendimiento del día o ver los modos de información 5, 6, 7, 8 y 9 para saber más acerca de este problema • Tensión baja. Consulte el modo de diagnóstico D 3 para conocer el rendimiento de la tensión del día o los modos de información 4, 5, 6, 7, 8, 9 y 15 para saber más acerca de este problema • Presión de gas baja; se debe revisar la presión de gas que va a los quemadores en las freidoras de gas • Asegúrese de que los filetes de pollo estén bien fileteados

Problema	Causa	Solución
PUNTO ELECTRICIDAD		
Con el interruptor COOK/PUMP en la posición COOK, el suministro eléctrico no llega a la freidora	<ul style="list-style-type: none"> • Circuito abierto 	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que la freidora esté enchufada • Compruebe el disyuntor o el fusible • Comuníquese con un técnico de mantenimiento calificado para que revise el suministro eléctrico y el interruptor COOK/PUMP.

PUNTO PRESIÓN		
La presión no sale al finalizar el ciclo de cocción.	<ul style="list-style-type: none"> • La tubería de escape desde la válvula del solenoide al tanque de salida está obstruida • Válvula del solenoide obstruida 	<ul style="list-style-type: none"> • Apague el equipo y déjelo enfriar para aliviar la presión de la cubeta. Limpie todas las tuberías de presión: los conductos de salida y el tanque de salida • Revise y limpie el solenoide
La presión de funcionamiento es demasiado alta	<ul style="list-style-type: none"> • El contrapeso está obstruido • La tubería de escape al conducto de salida está obstruida 	<ul style="list-style-type: none"> • Apague el equipo y deje que se enfríe la freidora para aliviar la presión de la cubeta; retire el peso muerto y limpie, según el punto Limpieza de la válvula de peso muerto. • Limpie la tubería de escape hacia el conducto de salida



NO OPERE EL EQUIPO SI EL MANÓMETRO MUESTRA CONDICIONES DE PRESIÓN ALTA. SE PRODUCIRÁN LESIONES Y QUEMADURAS GRAVES. PONGA INMEDIATAMENTE EL INTERRUPTOR POWER/PUMP (ALIMENTACIÓN/BOMBLEAR) EN LA POSICIÓN OFF, LO QUE ALIVIA LA PRESIÓN, LO QUE PERMITE QUE SE ENFRÍE EL EQUIPO. NO REANUDE EL USO DEL EQUIPO HASTA SE HAYA IDENTIFICADO Y CORREGIDO LA CAUSA DE LA PRESIÓN ALTA.

Problema	Causa	Solución
PUNTO COCCIÓN (Cont.)		
La presión no aumenta	<ul style="list-style-type: none"> • No hay alimentos suficientes en la freidora o los productos no están frescos • No ha retirado el espaciador de metal de envío del peso muerto • La tapa está abierta o sin pestillo • La válvula del solenoide tiene fuga o no cierra • El conjunto del peso muerto tiene fugas • No se ha programado la presión • La junta de la tapa tiene fuga • La válvula de alivio de seguridad tiene fuga. 	<ul style="list-style-type: none"> • Coloque la cantidad adecuada de alimentos frescos dentro • Retire el espaciador de envío; consulte el punto Desembalaje • Cierre la tapa y póngale el pestillo • Se debe revisar o limpiar la válvula del solenoide • Se debe reparar el conjunto de peso muerto • Consulte el modo de diagnóstico D 10; si ha modificado los ajustes de presión, reinicie los dispositivos de control. • De vuelta la junta o se debe ajustar la tapa • Revise y cambie si es necesario
PUNTO SISTEMA DE FILTRADO		
El motor del sistema de filtrado funciona, pero bombea con lentitud el aceite de maní	<ul style="list-style-type: none"> • La bomba está obstruida • Las conexiones del conducto del sistema de filtrado están flojas • Hay aceite de maní solidificado en las tuberías 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpie la bomba • Apriete las conexiones de la tubería del sistema de filtrado • Despeje el aceite de maní solidificado en todas las tuberías del sistema de filtrado
El interruptor está activado, pero el motor no funciona	<ul style="list-style-type: none"> • Interruptor COOK/PUMP defectuoso • El motor está defectuoso • El protector térmico del motor ha saltado 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe el interruptor • Compruebe el motor • Reinicie el protector térmico de acuerdo con el punto Protector térmica del motor de la bomba de filtrado

Problema	Causa	Solución
PUNTO SISTEMA DE FILTRADO (continuación)		
El motor suena pero no bombea	<ul style="list-style-type: none"> • La tubería o la bomba están obstruidas 	<ul style="list-style-type: none"> • Se deben retirar y limpiar la bomba y la tubería • Cambie la junta de la bomba, el rotor y los rodillos

PUNTO CALENTADO DEL ACEITE DE MANÍ

No se calentará el aceite de maní	<ul style="list-style-type: none"> • Se fundió el fusible o saltó el disyuntor • El cable y el enchufe están defectuosos • Componente defectuoso en el • El limitador está defectuoso o se ha activado “E10” • La válvula de drenaje está abierta “E15” • Es posible que el sensor esté defectuoso “E6” • Es posible que el contactor esté defectuoso (modelos eléctricos) • La perilla de la válvula de gas está en la posición OFF (modelos de gas) • Termopar defectuoso en la válvula de control de gas (modelos de gas) • Interruptor COOK/PUMP defectuoso • El interruptor de drenaje está defectuoso “E15” • Posible dispositivo de control de gas defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Recoloque el disyuntor o cambie el interruptor • Revise el cable y el enchufe • Compruebe el panel de control • Reinicie el limitador según se indica en el punto Elementos de funcionamiento. Si el limitador no se reinicia, revíselo • Cierre la válvula de drenaje • Revise el sensor de temperatura • Consulte los modos de diagnóstico D 4; Consulte si aparece en el visor “CHECK COILS, CONTACTORS AND WIRING” (Revisar las resistencias, los contactores y el cableado) • Asegúrese de que la perilla de la válvula de gas está abierta Se debe revisar el termopar • Consulte el modo de información 10 y revise si hay algún código de entrada presente; de lo contrario, la freidora debe ser revisada por un técnico de servicio certificado
-----------------------------------	--	---

Problema	Causa	Solución
PUNTO SISTEMA DE FILTRADO (continuación)		
<p>El aceite de maní se calienta lentamente</p>	<ul style="list-style-type: none"> • El amperaje es bajo o incorrecto • La tensión es baja o incorrecta 	<ul style="list-style-type: none"> • Consulte el modo de información 16 para conocer el amperaje actual; o bien, consulte los modos de información 4, 5, 6, 7, 8 y 9 para obtener más información sobre este problema; el modo de diagnóstico D 4 entrega el rendimiento de calentado del día actual • Consulte el modo de diagnóstico D 3 y D 4 para conocer el rendimiento de la tensión y de calentamiento del día o los modos de información 4, 5, 6, 7, 8, 9 y 15 para saber más acerca de este problema
	<ul style="list-style-type: none"> • Resistencias débiles o quemadas (modelos eléctricos) • Conectores quemados o chamuscados • El contactor está defectuoso (modelos eléctricos) • Apriete los cables 	<ul style="list-style-type: none"> • Consulte los modos de diagnóstico D 4; consulte si aparece en el visor “CHECK COILS, CONTACTORS AND WIRING”; si es así, un técnico de servicio certificado debe revisar la freidora • Los cables están sueltos
	<ul style="list-style-type: none"> • La tubería de suministro es muy pequeña: bajo volumen de gas (modelos de gas) • Sistema de ventilación inadecuado (modelos de gas) 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumente el tamaño de la tubería de suministro; consulte las instrucciones de instalación • Consulte las instrucciones de instalación

5-3. FUNCIONES DEL MODO DE DIAGNÓSTICO

Los controladores de las freidoras Chick-fil-A ofrecen funciones de diagnóstico que le permiten al operario revisar los datos de funcionamiento y rendimiento de la freidora.

La información entregada en el modo de diagnóstico se puede usar para controlar errores de procedimiento, como no esperar a la luz READY (Listo) para iniciar el ciclo de cocción, cancelar los ciclos con anticipación, etc.

Además, el modo de diagnóstico posibilita ciertos ajustes del color del alimento y proporciona datos sobre el tiempo del aceite, los residuos de este y el rendimiento del suministro de tensión de línea.

Cómo ingresar al modo de diagnóstico

Para acceder al modo diagnóstico, presiones el botón  y, a continuación, presione el botón . En el visor aparecerá el siguiente mensaje:

“*DIAGNOSTIC*” (Diagnóstico)
“ *REPORT* “ (Informe)

Cuando termina este mensaje de introducción, el controlador muestra el paso de diagnóstico Diagnostic D 1 (vea a continuación).

  se utilizan para avanzar por los mensajes del informe.

Presione  para avanzar al siguiente mensaje. Presione  para ver los mensajes anteriores del informe.

Los datos del informe se agrupan en varios puntos, de D 1 a D 10. Encontrará varios mensajes en la mayoría de los puntos.

Para alternar entre modo del visor en inglés o en español, presione

 y luego presione .

Para salir del informe de diagnóstico en cualquier momento,

presione .

5-3. FUNCIONES DEL MODO DE DIAGNÓSTICO (continuación)

D 1: Ajuste del color

Este paso permite al usuario hacer ajustes leves en el color del alimento.

El primer mensaje pregunta **“IS PRODUCT COLOR OK?”** (¿Está bien el color del alimento?)

Si el color del alimento es correcto y no quiere hacer ningún

cambio, presione  o  para continuar con el siguiente mensaje o presione  para salir del modo de diagnóstico.

Si quiere hacer algún cambio, presione  (es decir, si el color no es correcto). El controlador mostrará **“ADJUST DARKNESS”** (Ajustar oscuridad) y, a continuación, aparecerá el control deslizante de oscuridad.

“LT - - - - + - - - - DK (CL - - - - + - - - - OSC)”

Un asterisco (*) intermitente indica la posición actual.  y  PROG se utilizan para ajustar la configuración de oscuridad.

Para oscurecer el alimento, presione  PROG y mueva el "*" intermitente hacia el lado DK (más oscuro).

Para enjuagar el alimento, presione  y mueva el "*" intermitente hacia el lado LT (más claro).

Cuando haya terminado con el ajuste, presione  para salir y volver al modo de funcionamiento normal.

Los ajustes de la temperatura derivados del ajuste de color se reflejarán en la temperatura de referencia normal, como parte de la compensación de la temperatura de cocción del alimento básico.

Para consultar la temperatura de regulación actual, presione  dos veces.

En el ejemplo, **“SETPT = 315 °F + 6”** la temperatura de cocción del alimento es 315 °F y tiene una compensación adicional de 6 °F para compensar la antigüedad del aceite, el tiempo en que la freidora está en reposo y cualquier ajuste de color.

**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

D 2: Informe sobre restos del aceite

Este punto muestra la información sobre la antigüedad del lote actual de aceite de maní.

El primer mensaje indica cuántos días lleva utilizándose el aceite:

“D2: THIS OIL IS (D2: ESTE ACEITE TIENE)”

“D2: 4 DAYS OLD (D2: 4 DÍAS)”

AVISO

El dispositivo de control solo cuenta los días de uso de la freidora.

Presione  para pasar al segundo paso. Este paso muestra la antigüedad del aceite de maní en porcentaje de su vida útil esperada. El aceite de maní actual, los restos acumulados se comparan con el ajuste de restos que el controlador mostrará cuando se deba cambiar el aceite.

“D2: THIS OIL IS (D2: ESTE ACEITE TIENE)”

“D2: 16% USED (D2: UN USO DEL 16 %)”

Esta información se puede usar a medida que el aceite se acerca al fin de su vida útil (es decir, al 95 %), para planificar con antelación cuándo se necesita una limpieza.

Presione  para pasar al siguiente punto.

5-3. FUNCIONES DEL MODO DE DIAGNÓSTICO (continuación)

D 3: Informe de rendimiento de la tensión de línea

Este punto muestra la información del estado del suministro de tensión de línea durante el día actual y durante el lote actual de aceite.

El controlador supervisa de forma ininterrumpida la tensión de línea que llega a la freidora (cuando está encendida). Si la tensión de línea baja debajo del [90 %] de su valor nominal, el controlador envía la alarma “**LOW VOLTAGE**” (Tensión baja). Esta alarma suena al final de cada ciclo de cocción en los que se haya detectado una tensión baja. Mientras no se esté cocinando, la alarma por tensión baja sonará cada 30 minutos.



“[]” alrededor de un valor, como [90 %], significa que este valor es programable y que podría cambiar en las versiones del software posteriores.

Informe sobre la tensión del día

Si no se ha generado ninguna advertencia por tensión baja en todo el día, el controlador indicará “**D3: VOLTAGE OK, D3: TODAY**” (Tensión ok, D3: Hoy)

Si se ha detectado una o más alertas por tensión baja durante el día, es posible que aparezca la siguiente secuencia:

“**D3: YOU HAD 3 (D3: HA TENIDO 3)**”
 “**D3: LOW VOLTAGE (D3: ALERTAS)**”
 “**D3: WARNINGS (D3: POR TENSIÓN BAJA)**”
 “**D3: TODAY (D3: HOY)**”



“**D3: MIN VOLTAGE (D3: TENSIÓN MÍN.)**”
 “**D3: TODAY = 83% (D3: HOY = 83 %)**”



“**D3: MAX VOLTAGE (D3: TENSIÓN MÁXIMA)**”
 “**D3: TODAY = 101% (D3: HOY = 101 %)**”



**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

“D3: ARE OTHER” (D3: ¿Hay otras)

“D3: FRYERS” (D3: Freidoras)

“D3: HAVING THIS” (D3: Con este)

“D3: PROBLEM” (D3: Problema)

“D3: TODAY?” (D3: hoy?)

Presione  o .

Si se presiona  (hay otras freidoras con este problema):

“D3: FACILITY” (D3: Problema de)

“D3: OR UTILITY” (D3: instalación o suministro)

“D3: PROBLEM” (D3: Problema)

Si se presiona  (no hay otras freidoras con este problema):

“D3: CHECK COILS”, (D3: Revisar las resistencias)

“D3: AND WIRING” (D3 :y el cableado)

“D3: AND BREAKER” (D3: y el disyuntor)

En cualquiera de los casos, presione  para ir al siguiente paso.

Informe de tensión para el lote actual del aceite de maní

El informe para el lote actual de aceite no incluye los datos de hoy. Incluye los datos para todos los días con el lote actual de aceite antes de hoy.

Por ejemplo, si las advertencias de tensión baja comenzaron a aparecer hoy, pero no habían aparecido antes, el elemento anterior podría mostrar “3 LOW VOLTAGE WARNINGS TODAY” (3 advertencias de tensión baja hoy), mientras que este paso muestra “VOLTAGE OK SINCE LAST OIL CHANGE” (La tensión ha estado bien desde el último cambio de aceite).

Si no se ha generado ninguna advertencia por tensión baja antes de hoy para el lote actual de aceite, el controlador indicará

“D3: VOLTAGE OK” (D3: Tensión OK)

“D3: SINCE LAST” (D3: Desde el último)

“D3: OIL CHANGE” (D3: Cambio de aceite)

**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

Si se ha detectado una o más alertas por tensión baja antes del día de hoy, es posible que aparezca la siguiente secuencia:

“D3: BEFORE TODAY (D3: ANTES DE HOY)”

“D3: 27 LOW VOLT (D3: 27 ALARMAS)”

“D3: WARNINGS (D3: POR TENSIÓN BAJA)”

“D3: ON THIS OIL (D3: CON ESTE ACEITE)”

(Presione  )

“D3: MIN VOLTAGE (D3: TENSIÓN MÍN.)”

“D3: BEFORE TODAY (D3: ANTES DE HOY)”

“D3: = 85 %”

(Presione  )

“D3: MAX VOLTAGE (D3: TENSIÓN MÁXIMA)”

“D3: BEFORE TODAY (D3: ANTES DE HOY)”

“D3: = 105 %”

Presione   para acceder a el punto siguiente.

D 4: Informe sobre la capacidad de calentamiento

En este punto se recoge el estado real del sistema de calentamiento.

El dispositivo de control examina el historial de datos de calentamiento y determina si el sistema de calentamiento funciona correctamente. La "capacidad de calentamiento" será incorrecta solo si el calentamiento más reciente no alcanzó la velocidad de calentamiento esperada y si tres de los últimos cuatro calentamientos tampoco alcanzaron la velocidad esperada. Es decir, un solo calentamiento lento no activa la advertencia por calentamiento lento. La alarma por calentamiento lento se activa solo en caso de que se produzcan varios calentamientos lentos repetidos.

El controlador no puede ingresar a la integridad del sistema del sistema de calentamiento si la freidora ha estado experimentado problemas de tensión. Los índices de calor bajo observados en esta situación pueden deberse a problemas de tensión en lugar de a problemas con el calentador.

5-3. FUNCIONES DEL MODO DE DIAGNÓSTICO (continuación)

Si la freidora ha experimentado dos o más advertencias por baja tensión hoy, se generará el siguiente informe:

“D4: CAN’T TEST (D4: IMPOSIBLE EVALUAR)”
 “D4: HEAT CAPACITY (D4: CAPACIDAD DE CALEFACCIÓN)”
 “D4: DUE TO (D4: POR)”
 “D4: VOLTAGE (D4: PROBLEMAS)”
 “D4: PROBLEMS (D4: DE TENSION)”

De lo contrario, si la velocidad de capacidad de calentamiento se considera "buena" en este momento y, por lo menos, ha habido un calentamiento hoy que no alcanzó la velocidad esperada, aparece el siguiente informe:

“D4: HEATING (D4: CAPACIDAD)”
 “D4: CAPACITY (D4: DE CALENTAMIENTO)”
 “D4: IS FINE (D4: CORRECTA)”

De lo contrario, si la capacidad de calentamiento es "mala", o si es "buena" pero se han producido ya dos errores de velocidad de calentamiento en lo que va de día, se generará la siguiente secuencia de informes:

“D4: YOU HAD 75% (D4: HA TENIDO UN 75 %)”
 “D4: SLOW HEATS (D4: DE CALENTAMIENTOS LENTOS)”
 “D4: TODAY (D4: HOY)”

▼
 (Presione )

“D4: HAVE 20% (D4: TIENE UN 20 %)”
 “D4: SLOW HEATS (D4: DE CALENTAMIENTOS LENTOS)”
 “D4: THIS OIL (EN ESTE ACEITE)”

▼
 (Presione )

“D4: HAD 0% (D4: TIENE UN 0 %)”
 “D4: SLOW HEATS (D4: DE CALENTAMIENTOS LENTOS)”
 “D4: LAST OIL (D7: DEL ÚLTIMO ACEITE)”

▼
 (Presione )

Si la capacidad de calentamiento se considera "mala" (velocidad baja de calentamiento en el último calentamiento, en tres de los últimos cuatro calentamientos), entonces se sospecha que son las resistencias y aparece el siguiente mensaje:

“D4: CHECK COILS, (D4: COMPROBAR RESISTENCIAS,)”
 “D4: CONTACTORS, (D4: CONTACTORES)”
 “D4: AND WIRING (D4: Y CABLEADO)”

**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

Si el error persiste, se asumirá que las resistencias están en buen estado y aparecerán los siguientes mensajes:

“D4: HEATER COILS” (D4: LAS RESISTENCIAS)

“D4: APPEAR OK” (D4: FUNCIONAN BIEN)

(Presione )

“D4: CHECK ”(D4: REVISE)

“D4: CONTACTORS”, (D4: LOS CONTACTORES)

“D4: CONNECTIONS” (D4: LAS CONEXIONES)

“D4: AND WIRING” (D4: Y EL CABLEADO)

D 5: Informe sobre tiempos de cocción (cocción lenta)

Este punto resume el estado de cocción lenta de cada alimento.

Los tiempos de cocción reales de los ciclos de cocción podrán variar con respecto a la configuración de tiempos de cocción debido a la función de compensación de la carga. La compensación de la carga ralentiza los tiempos de cocción si la temperatura real del aceite de maní es inferior al valor de referencia y los acelera si la temperatura del aceite de maní es superior al valor de referencia.

Cuando la temperatura del aceite de maní es inferior a la esperada para un ciclo de cocción determinado, el tiempo de cocción será superior al habitual. Si el tiempo de cocción sobrepasa un límite programado, el dispositivo de control registrará un acontecimiento de “SLOW COOK (COCCIÓN LENTA)” y hará sonar una alarma al final del ciclo de cocción.

Si se detecta un nivel bajo de tensión o de amperaje durante un ciclo de cocción, aparecerá un mensaje de advertencia por “LOW VOLTAGE” o “LOW AMPS”, pero se registra el ciclo como “SLOW COOK” (cocción lenta). Si la tensión y el amperaje han sido correctos durante el ciclo de cocción, pero el ciclo se inició antes de que se encendiera la luz indicadora Ready, aparecerá un mensaje de advertencia “SLOW COOK — WAIT FOR READY LIGHT” (Cocción lenta, espere la luz indicadora Listo). De lo contrario, el problema de cocción lenta se atribuirá a un “lote incorrecto” de alimentos: se ha cocinado demasiada cantidad de una vez o el alimento estaba demasiado frío (es decir, alimento congelado en una freidora de presión cuando el producto debería ser fresco).

Si ninguno de los alimentos ha presentado más de un 5 % de ciclos de cocción lentos el día de hoy, se prepara el siguiente informe:

“D5: COOK TIMES (D5: TIEMPOS DE COCCIÓN)”

“D5: LOOK OK (D5: CORRECTOS)”

“D5: TODAY (D5: HOY)”

5-3. FUNCIONES DEL MODO DE DIAGNÓSTICO (continuación)

Si se ha generado una alerta por más de un 5 % de ciclos de cocción lentos en uno o más alimentos, pero se han generado cuatro o más alertas por tensión baja o calentamiento lento (en cualquier combinación), aparecerá el siguiente mensaje:

- “D5: SOME SLOW (D5: VARIAS)”
- “D5: COOKS TODAY (D5: COCCIONES LENTAS)”
- “D5: MAYBE DUE TO (D5: POSIBLEMENTE DEBIDAS A)”
- “D5: VOLTAGE OR (PROBLEMAS DE TENSIÓN O)”
- “D5: COIL PROBLEMS (CON LAS RESISTENCIAS)”

El informe indica que la cocción lenta podría derivar de una tensión baja (que reduce notablemente la capacidad de calentamiento) o de otros problemas relacionados con el sistema de calentamiento. En tales casos, los problemas por cocción lenta no tendrían nada que ver con un posible error del usuario.

Los problemas por cocción lenta suelen atribuirse al usuario: cocción de una cantidad demasiado elevada de una vez, cocción de alimentos congelados (en la freidora de presión) cuando deberían ser frescos, cocción antes de que se ilumine el indicador luminoso, etc.

Se genera un elemento individual del informe “XXXXX IS COOKING SLOWLY TODAY” (XXX está cocinando lento hoy) por cada alimento que genere una advertencia por cocción lenta en más de un 5 % de los casos en un mismo día. Este mensaje se activará exclusivamente en función del número de cocciones lentas de un mismo alimento, tanto si las cocciones lentas se deben a problemas de tensión o resistencia o con la cocción anterior a lo indicado, de demasiado alimento o de alimentos congelados.

- “D5: “FILET” (D5: Filete) (← Nombre del alimento)
- “D5: COOKING SLOW (D5: PRESENTA UNA COCCIÓN LENTA)”
- “D5: TODAY” (D5: Hoy)



Si alguno de los ciclos de cocción lenta del alimento se deben a un error por parte del usuario, se generará un segundo mensaje para tal alimento.

- “D5: “NUG-STRP”(← Nombre del alimento)
- “D5: COOKING SLOW (D5: PRESENTA UNA COCCIÓN LENTA)”
- “D5: TODAY (D5: HOY)”



**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

“D5: POSSIBLE (D5: POSIBLE)”
“D5: OVERSIZED (D5: LOTE DE)”
“D5: OR FROZEN (D5: FILETES” (nombre del alimento)
“D5: BATCH OF (D5: PATATAS FRITAS)”
“D5: “NUG-STRP” “ (← Nombre del alimento)
“D5: DETECTED (D5: DETECTADO)”
“D5: 3 TIMES (D5: 3 VECES)”
“D5: TODAY (D5: HOY)”

(Presione )

“D5: POSSIBLE (D5: POSIBLE)”
“D5: OVERSIZED (D5: LOTE DE)”
“D5: BATCH OF (D5: PATATAS FRITAS)”
“D5: FRIES (D5: CONGELADAS)”
“D5: DETECTED (D5: DETECTADO)”
“D5: 5 TIMES (D5: 5 VECES)”
“D5: TODAY (D5: HOY)”

D 6: Informe de cocción antes de lo indicado

Este informe indica cuántos ciclos de cocción se iniciaron antes de que se encendiera el indicador luminoso. Este error lo genera estrictamente el usuario.

Si la freidora estaba preparada cuando el usuario comenzó a cargar el alimento, pero no estaba lista cuando el ciclo de cocción comenzó, el dispositivo de control no generará la alarma.

Si la freidora no estaba lista antes de proceder a la carga, sonará una alarma y se generará una advertencia “**WAS NOT READY**” (No estaba lista). La cantidad de veces que esto ha ocurrido hoy se indica en el siguiente elemento del informe:

“D6: COOKED (D6: COCCIÓN)”
“D6: BEFORE READY (D6: ANTES DE LO INDICADO)”
“D6: 11 TIMES (D6: 11 VECES)”
“D6: TODAY (D9: HOY)”

(Presione )

**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

También se indica el número de advertencias por “NO ESTABA LISTA” para este lote de aceite de maní. Observe que este valor no incluye las advertencias por falta de preparación generadas hoy.

“D6: BEFORE TODAY, (D6: ANTES DE HOY:)”

“D6: COOKED (D6: COCCIÓN)”

“D6: BEFORE READY (D6: ANTES DE LO INDICADO)”

“D6: 8 TIMES (D6: 8 VECES)”

“D6: ON THIS OIL (D6: CON ESTE ACEITE)”

(Presione )

Por último, el controlador identifica cuántas veces se generó la advertencia cuántas veces se generó "No estaba lista" para el lote anterior de aceite de maní:

“D6: LAST OIL, (D6: ÚLTIMO LOTE:)”

“D6: COOKED (D6: COCCIÓN)”

“D6: BEFORE READY (D6: ANTES DE LO INDICADO)”

“D6: 24 TIMES (D6: 24 VECES)”

D 7: Informe de cancelación precoz

Este punto muestra cuántas veces el ciclo de cocción se detuvo antes de que el temporizador de cocción llegara a 0:00 y se emitiera la indicación “*DONE*” (Terminado). Este error lo genera estrictamente el usuario.

En este informe no se incluyen los ciclos que se cancelan en menos de 30 segundos. Por ejemplo, si se inicia un ciclo por error y el ciclo de cocción se cancela transcurridos algunos segundos, este ciclo no se incluirá en el registro de cancelación precoz.

Por otro lado, se da un *pequeño* margen de cancelación precoz de los ciclos. El usuario podrá cancelar un ciclo hasta 10 segundos antes de que termine sin penalización.

De lo contrario, todo ciclo que se haya cancelado con más de 10 segundos (0:10) restantes en el reloj de cocción se contará como ciclo de cocción CON cancelación precoz.

El primer mensaje indica el porcentaje de ciclos que se detuvieron hoy con más de 0:10 segundos restantes. Todos los alimentos se incluyen en un solo recuento.

“D7: 8% OF LOADS (D7: EL 8 % DE LAS CARGAS)”

“D7: WERE STOPPED (D7: SE CANCELARON)”

“D7: TOO SOON (D7: DE FORMA PRECOZ)”

“D7: TODAY (D7: HOY)”

(Presione )

**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

A continuación, se muestra el número de ciclos cancelados de forma precoz para este lote de aceite de maní. Observe que este valor aún no incluye los ciclos de cocción de hoy.

“D7: BEFORE TODAY (D7: ANTES DE HOY,)”
 “D7: 3% OF LOADS (D7: EL 3 % DE LAS CARGAS)”
 “D7: WERE STOPPED (D7: SE CANCELARON)”
 “D7: TOO SOON (D7: DE FORMA PRECOZ)”
 “D7: ON THIS OIL (D7: CON ESTE ACEITE)”

(Presione )

Por último, el controlador identifica el porcentaje de ciclos cancelados de forma precoz para el lote anterior de aceite de maní:

“D7: LAST OIL (D7: DEL ÚLTIMO ACEITE,)”
 “D7: 5% OF LOADS (D7: EL 5 % DE LAS CARGAS)”
 “D7: WERE STOPPED (D7: SE CANCELARON)”
 “D7: TOO SOON (D7: DE FORMA PRECOZ)”

D 8: Informe “Beeped *DONE* Too Long” (Indicación Terminado hace mucho tiempo)

El punto 8 del informe de diagnóstico revela cuántos ciclos de cocción de anunciaron como “*DONE*” (Terminado) durante más de 20 segundos, antes de que el usuario presionara el botón de temporizador para detener el ciclo. Este error lo genera estrictamente el usuario.

El controlador no puede detectas cuándo se retira el alimento de la freidora. Solo identifica cuánto tiempo el controlador anunció que estaba hecho, es decir, “*DONE*”, antes de que el usuario

presionara  para detener la alarma.

El primer elemento muestra el porcentaje de los ciclos de cocción del día de hoy que se anunciaron como “*DONE*” (Terminado) durante más de 20 segundos antes de que el usuario presionara

 para detenerlo. Todos los alimentos se incluyen en un solo recuento.

“D8: 10% OF LOADS (D8: EL 10 % DE LAS CARGAS)”
 “D8: BEEPED ‘DONE’ (D8: ESTUVIERON ‘HECHAS’)”
 “D8: TOO LONG (D8: DEMASIADO TIEMPO)”
 “D8: TODAY (D8: HOY)”

(Presione )

**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

A continuación, se muestra el número de ciclos indicados como terminados hace mucho tiempo para este lote de aceite de maní. Observe que este valor aún no incluye los ciclos de cocción de hoy.

“D8: BEFORE TODAY (D8: ANTES DE HOY,)”
“D8: 7% OF LOADS (D8: EL 7 % DE LAS CARGAS)”
“D8: BEEPED ‘DONE’ (D8: ESTUVIERON 'HECHAS')”
“D8: TOO LONG (D8: DEMASIADO TIEMPO)”
“D8: ON THIS OIL (D8: CON ESTE ACEITE)”

(Presione el botón DOWN... (flecha hacia ABAJO))

Por último, el controlador identifica el porcentaje de ciclos indicados como terminados hace mucho tiempo para el lote anterior de aceite de maní:

“D8: LAST OIL (D8: DEL ÚLTIMO ACEITE,)”
“D8: 6% OF LOADS (D8: EL 6 % DE LAS CARGAS)”
“D8: BEEPED ‘DONE’ (D8: ESTUVIERON 'HECHAS')”
“D8: TOO LONG (D8: DEMASIADO TIEMPO)”

D 9: Informe de carga irregular

Para la mayoría de los ciclos de cocción, el controlador determina cuándo se puso el alimento en el aceite de maní. Este informe identifica el porcentaje de ciclos en los que tal determinación no fue exitosa.

El sistema de detección detecta la mayoría de las cargas, pero podría fallar por varios motivos. Cada vez que la rutina de detección no puede encontrar un punto verdadero de carga de alimentos, el controlador registra un recuento de carga irregular.

Ejemplos donde no se pudo detectar el punto de carga de alimentos podrían ser: el operario tarda demasiado en cargar el producto hasta que presiona el botón Start (Inicio) o el operario cocina un alimento muy liviano, uno o dos filetes, por ejemplo.

En estos casos, no se encontrará el punto de carga de alimentos y que el ciclo de cocción contará como ciclo de carga irregular. Solo se informan los alimentos que tengan más de 5 % de cargas sin detección.

**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

Informe de carga del día

Si ningún alimento tiene un índice de error de detección superior al 5 %, el controlador muestra:

“D9: LOADING (D9: CARGANDO)”
“D9: LOOKS OK (D9: CORRECTA)”
“D9: TODAY (D9: HOY)”

De lo contrario, para cada alimento que tiene más de 5 % de cargas, en las que el controlador no detectó el punto de carga de alimentos, aparece el siguiente mensaje:

“D9: IRREGULAR (D9: IRREGULAR)”
“D9: LOADING (D9: CARGANDO)”
“D9: FOR 8% OF (D9: PARA EL 8 % DE)”
“D9: “FILET” (D9: Filete) (← Nombre del alimento)”
“D9: TODAY (D9: HOY)”

Informe de carga del lote de aceite de maní actual

Los datos para este lote de aceite de maní aún no incluye los ciclos de cocción de hoy.

Si ningún alimento tiene un índice de error de detección superior al 5 %, el controlador muestra:

“D9: LOADING (D9: Cargando) “
“D9: LOOKS OK (D9: Parece correcto) “
“D9: THIS OIL (D9: este aceite) “

De lo contrario, para cada alimento que tiene más de 5 % de cargas, en las que el controlador no detectó el punto de carga de alimentos, aparece el siguiente mensaje:

“D9: FOR THIS OIL (D9: EN ESTE ACEITE:)”
“D9: IRREGULAR “ (D9: IRREGULAR) “
“D9: LOADING “ (D9: Cargando) “
“D9: FOR 12% OF “ (D9: Para el 12 % de) “
“D9: “NUG-STRP” (D9: NUGGET-FILETE)“
(← Nombre del alimento)

**5-3. FUNCIONES DEL MODO
DE DIAGNÓSTICO
(continuación)**

Informe de carga del lote de aceite de maní anterior

Si ningún alimento tiene un índice de error de detección superior al 5 %, el controlador muestra:

“D9: LOADING (D9: CARGANDO)”

“D9: LOOKED OK (D9: CORRECTA)”

“D9: PREVIOUS OIL (D9: CON EL ACEITE ANTERIOR)”

De lo contrario, para cada alimento que tiene más de 5 % de cargas, en las que el controlador no detectó el punto de carga de alimentos, aparece el siguiente mensaje:

“D9: PREVIOUS OIL, (D9: CON EL ACEITE ANTERIOR:)”

“D9: IRREGULAR (D9: IRREGULAR)”

“D9: LOADING (D9: CARGANDO)”

“D9: FOR 6% OF (D9: PARA EL 6 % DE)”

“D9: “BRK-FIL” (← Nombre del alimento)

D 10: Informe de las funciones programables

El último punto del informe de diagnóstico identifica cuántas configuraciones programables han sido alteradas desde su configuración original predeterminada de fábrica.

Para cada uno de los distintos modos de programación, el controlador informa todos los valores originales que coinciden o informa N elementos que no coinciden con los valores originales. Este informe facilita la visualización de los parámetros de cocción o de otras configuraciones que hayan sido modificadas de CFA.

Algunos elementos de programación pueden haber sido cambiados de sus valores originales por instrucción de la casa matriz de CFA Corporate. En algunos casos, un controlador debería tener valores que no coincidan con los valores originales. Un informe que diga “all items match original values” (Todos los elementos coinciden con los valores originales), en realidad, podría ser un indicio de que algo no está configurado bien.

Tenga presente que el número de las alteraciones aprobadas puede variar con las distintas versiones del software.

Si todas las configuraciones de cocción de alimentos coinciden con los valores originales predeterminados de fábrica, el controlador muestra el siguiente mensaje:

“10. ALL PROD’S (10. LA CONFIG)”

“10. MATCH (10. COINCIDEN CON)”

“10. ORIG. VALUES (10. LOS VALORES ORIGINALES)”

5-3. FUNCIONES DEL MODO DE DIAGNÓSTICO (continuación)

Si alguna de las configuraciones de alimentos no coincide con los valores originales, aparece el siguiente mensaje (con uno o más de los números de alimentos intermitentes):

“10. PROD’S 123456 (10. LA CONFIG DE 123456)”
 “10. DO NOT MATCH (10. NO COINCIDEN CON)”
 “10. ORIG. VALUES (10. LOS VALORES ORIGINALES)”

En este caso, los números intermitentes representan los alimentos cuya configuración no coincide con la original. Si los números 3 y 5 son los únicos números intermitentes, entonces el alimento n.º 3 y el alimento n.º 5 tienen por lo menos una configuración cambiada de los valores predefinidos en la fábrica. Los productos 1, 2, 4 y 6 están confirmados que coinciden exactamente con la configuración original.

El segundo elemento en D 10 identifica en cuántos modos de programación de CFA se han cambiado los valores originales. Estas configuraciones de Chick-fil-A corresponden principalmente a funciones especiales del controlador de Chick-fil-A como restos de aceite, control de calentamiento, compensación de aceite nuevo, detección de carga de alimento, alarmas de amperaje y tensión y el modo de limpieza.

Si todos los elementos en el modo CFA Prog (Programación de CFA) coinciden con sus valores originales predefinidos de fábrica, se realiza el siguiente informe:

“10. ALL CFA ITEMS (10. TODOS LOS PARÁMETROS DE CFA)”
 “10. MATCH (10. COINCIDEN CON)”
 “10. ORIG. VALUES (10. LOS VALORES ORIGINALES)”

Si alguno de los elementos en el modo CFA Prog no coincide con los valores originales, aparece el siguiente mensaje (con el número actual de elementos cambiados):

“10. 2 CFA ITEMS (10. DOS PARÁMETROS DE CFA)”
 “10. DO NOT MATCH (10. NO COINCIDEN CON)”
 “10. ORIG. VALUES (10. LOS VALORES ORIGINALES)”

Se generará un informe similar para el modo Programación Especial. La configuración del modo de programación especial (SP) corresponde al visor de °F/°C, el tono y el volumen del altavoz, a los modos de fundido y de reposo y cómo funcionan los botones de alimentos (iniciar la cocción o simplemente seleccionar el alimento).

“10. ALL SP ITEMS” (Todos los elementos de programación especial)	“10. 1 SP ITEMS” (Elementos de programación especial)
“10. MATCH” (coinciden con)	“10. DO NOT MATCH” (no coinciden con)
“10. ORIG. VALUES” (los valores originales)	“10. ORIG. VALUES” (los valores originales)

5-3. FUNCIONES DEL MODO DE DIAGNÓSTICO (continuación)

El último mensaje del punto D 10 indica los cambios que se hayan hecho en los parámetros del dispositivo de control del calor. Esta configuración afecta los algoritmos de calentamiento de la freidora e incluyen los factores de la computadora, como las compensaciones por velocidad y el tiempo del ciclo de pulsos de calor, etc.

“10. ALL HC ITEMS” (10. TODOS LOS ELEMENTOS DE HC)
 “10. 3 HC ITEMS (10. TRES ELEMENTOS DE HC)”
 “10. MATCH (10. COINCIDEN CON)” “10. DO NOT MATCH (10. NO COINCIDEN CON)”
 “10. ORIG. VALUES (10. LOS VALORES ORIGINALES)”
 “10. ORIG. VALUES (10. LOS VALORES ORIGINALES)”

5-4. FUNCIONES DEL MODO DE INFORMACIÓN

A través de este modo, podrá registrar y utilizar toda la información histórica que necesite para obtener ayuda operativa y técnica:

Presione los botones  y  al mismo tiempo hasta que en el visor aparezca “*INFO MODE* (*Modo de información*)” y seguido de “1. E-LOG” (Registros de errores).



Mantenga presionado  para salir del modo de información en cualquier momento, o tras 2 minutos, los dispositivos de control vuelven automáticamente al funcionamiento normal.

1. E-LOG (REGISTRO-E) (registro de códigos de error)

Presione  y en el visor aparecerá “1A. (fecha y hora) *NOW* (*AHORA*)”. Se trata de la fecha y hora reales.

Presione  y si se ha registrado algún error, en el visor aparecerá “1B. (fecha, hora e información del código de error)”. Este es el último código de error registrado por el dispositivo de control.

Presione  y podrá ver la información del siguiente código de error más reciente. El registro de códigos de error (E-LOG) tiene capacidad para almacenar un máximo de 10 códigos de error (de 1B a 1K).

Presione  para acceder al P-LOG.

2. P-LOG (REGISTRO-P) (Registro de encendidos)

Presione  y en el visor aparecerá "2A. (fecha y hora) *NOW* (*AHORA*)". Se trata de la fecha y hora reales.

Presione  y en el visor aparecerá el último encendido: "2B (fecha, hora) PWR-UP".

**5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN**

Presione  y aparecerá la fecha del penúltimo encendido. Se pueden guardar hasta 10 encendidos (de 2B a 2K) en el punto de P-LOG. Presione  para seguir en el registro de encendidos.

3. HEAT-UP'S (Calentamiento)

Presione  y en el visor aparecerá **“3A. (fecha y hora) *NOW*”** (*AHORA*). Se trata de la fecha y hora reales.

Presione  y en el visor aparecerá el último calentamiento junto con la velocidad de calentamiento, por ejemplo: **“3B. 22 MAY, 8:37A 1,25”**. La velocidad de calentamiento es la velocidad máxima (grados/segundo) que el controlador registró durante el marco de tiempo que se muestra.

Presione  y en el visor aparecerá el penúltimo calentamiento. Se pueden guardar hasta 10 calentamientos (de 3B a 3K) en el registro de calentamiento.

Presione  para seguir con los COOK DATA (Datos de cocción).

4. COOK DATA

Presione  para acceder a los siguientes datos:

FUNCIÓN	EJEMPLO EN EL VISOR	
Hora a la que comenzó el último ciclo de cocción	4A. STARTED (Inició)	10,25 A
Alimento (último alimento cocinado)	4B. PRODUCT (Alimento)	-1-
¿Lista? (¿Estaba lista la freidora antes de comenzar?)	4C. READY? (¿lista?)	SÍ
Estado de detección de carga de alimento	4D. DETECT (Detectar)	/ T-14
Ajuste de detección de carga (segundos en tiempo real)	4E. DROP ADJ (Ajuste de detección de carga de alimentos)	T-14
Ajustar tiempo de cocción (ajustar reloj)	4F. CK TM ADJ (Ajustar tiempo de cocción)	-13
Tiempo real de cocción transcurrido (segundos reales)	4G. ACT TIME (Tiempo real)	4:50
Detenido: tiempo restante o segundos de más después de estar terminado	4H. STOP (Detener)	DONE+2 (Terminado+2)
¿Cocción lenta para este ciclo?	4I. SLOW (¿LENTA?)	NO
¿Congelado o carga excesiva? (mal lote)	4J. FRZ/OVL? (¿Congelado o carga excesiva?)	NO
Temperatura media durante un ciclo de cocción	4K. AVG TMP (Temperatura promedio)	317 °F
Tensión máxima durante el ciclo de cocción	4L. MAX VOLT (Tensión máxima)	99 %
Tensión mínima durante el ciclo de cocción	4M. MIN VOLT (Tensión mínima)	97 %
Amperaje máximo durante el ciclo de cocción	4N. MAX AMPS (Amperaje máximo)	35
Amperaje mínimo durante el ciclo de cocción	4O. MIN AMPS (Amperaje mínimo)	34

Presione  para seguir en el registro de datos del día.

**5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN**

5. No se utiliza (esta opción está reservada para usos futuros)

6. TODAY'S DATA (DATOS DEL DÍA) (se reinicia de forma automática cada día)

Presione  para acceder a los siguientes datos:

FUNCIÓN	EJ. VISOR:	
Datos del día	5A. DATE (fecha)	APR-12
Hora a la que finalizó el último calentamiento del día	5B. LAST HEAT (Último calentamiento)	9:45A
Índice máximo de calentamiento (°F/seg) del último calentamiento	5C. LAST RATE (último índice)	0,82
¿Fue correcto el último calentamiento?	5D. LAST OK? (¿fue correcto?)	SÍ
Estado de producción de calor (según los últimos cuatro calentamientos)	5E. HEAT CAP (Capacidad de calentamiento)	GOOD (Buena)
Número de calentamientos supervisados hoy	5F. HEAT UPS (Calentamientos)	2
Número de calentamientos lentos	5G. SLOW HT'S (Calentamientos lentos)	0
Duración máxima para ir de 270 °F a 310 °F hoy	5H. MAX HT TM (duración calent máx)	1:17
Índice máximo inferior para los calentamientos de hoy	5I. MIN RATE (índice mín)	0,82
Tensión máxima hoy (freidora en funcionamiento)	5J. MAX VOLT (Tensión máxima)	99 %
Tensión mínima hoy (freidora en funcionamiento)	5K. MIN VOLT (Tensión mínima)	95 %
N.º de advertencias por "TENSIÓN BAJA"	5L. LO VOLT'S (tensión baja)	0
Consumo máximo de amperios hoy	5M. MAX AMPS (Amperaje máximo)	35
Consumo mínimo de amperios hoy	5N. MIN AMPS (Amperaje mínimo)	33
Número de advertencias por "amperaje bajo" generadas hoy	5O. LO AMP'S (amp bajo)	0
Horas de reposo (hh:mm) con la freidora encendida	5P. IDLE HRS (Horas de reposo)	1:23
Restos de aceite acumulados hasta ahora	5Q. OIL WEAR (Restos de aceite)	3
Número total de ciclos de cocción hoy	5R. TOT CK'S (Total de ciclos)	11
N.º de ciclos iniciados antes de que la freidora estuviera lista	5S. NOT RDY'S (No está lista)	2
Número de ciclos cancelados (cuando quedaban 11 segundos o más)	5T. QUIT 11+ (Salir)	0
Número de ciclos *DONE* tras 21 segundos o más	5U. DONE 21+	1
Recuento de cocción de un alimento en concreto	5V. Px CK CT	2
Recuento no detectado de un alimento en concreto	5W. Px NO DET	0
Recuento de cocción lenta de un alimento en concreto	5X. Px SLO CT	0
Recuento de alimento congelado o sobrecarga de un alimento en concreto	5Y. Px FRZ/OV	0



Para los pasos comprendidos entre 5V y 5Y, presione los botones de alimento (o Manual Prog) para consultar los datos relativos a cada alimento en concreto.

Presione  para acceder al registro de datos de los días previos.

5-4. FUNCIONES DEL MODO DE INFORMACIÓN

7. “PREV-DAY-SUN (DATOS DÍAS PREV)”

Presione  para acceder a los siguientes datos. Durante cada paso, presione  para seleccionar un día de la semana de los últimos siete días.

FUNCIÓN	EJ. VISOR:	
Fecha de registro del dato	6A. DATE (fecha)	APR-8
Hora a la que finalizó el último calentamiento del día	6B. LAST HEAT (Último calentamiento)	8:15P
Índice máximo de calentamiento (°F/seg) del último calentamiento	6C. LAST RATE (último índice)	0,88
¿Fue correcto el último calentamiento de ese día?	6D. LAST OK? (¿fue correcto?)	SÍ
Estado de producción de calor (según los últimos cuatro calentamientos)	6E. HEAT CAP (Capacidad de calentamiento)	GOOD (Buena)
Número de calentamientos supervisados de ese día	6F. HEAT UPS (Calentamientos)	7
Número de calentamientos lentos	6G. SLOW HT'S (Calentamientos lentos)	0
Duración máxima para ir de 270 °F a 310 °F de ese día	6H. MAX HT TM (duración calent máx)	1:11
Índice máximo inferior para los calentamientos de ese día	6I. MIN RATE (índice mín)	0,67
Tensión máxima de ese día (freidora en funcionamiento)	6J. MAX VOLT (Tensión máxima)	102 %
Tensión mínima de ese día (freidora en funcionamiento)	6K. MIN VOLT (Tensión mínima)	98 %
N.º de advertencias por “TENSION BAJA”	6L. LO VOLT'S (tensión baja)	0
Consumo máximo de amperios de ese día	6M. MAX AMPS (Amperaje máximo)	35
Consumo mínimo de amperios de ese día	6N. MIN AMPS (Amperaje mínimo)	34
N.º de advertencias por "AMPERAJE BAJO" generadas ese día	6O. LO AMP'S (amp bajo)	0
Horas de reposo (hh:mm) con la freidora encendida	6P. IDLE HRS (Horas de reposo)	7:09
Restos de aceite acumulados ese día	6Q. OIL WEAR (Restos de aceite)	39
Núm. total de ciclos de cocción de ese día	6R. TOT CK'S (Total de ciclos)	18
Número de ciclos iniciados antes de que la freidora estuviera lista	6S. NOT RDY'S (No está lista)	2
Número de ciclos cancelados (cuando quedaban 11 segundos o más)	6T. QUIT 11+ (Salir)	1
Número de ciclos *DONE* tras 21 segundos o más	6U. DONE 21+	3
Recuento de cocción de un alimento en concreto	6V. Px CK CT	12
Recuento no detectado de un alimento en concreto	6W. Px NO DET	1
Recuento de cocción lenta de un alimento en concreto	6X. Px SLO CT	0
Recuento de alimento congelado o sobrecarga de un alimento en concreto	6Y. Px FRZ/OV	1

AVISO

Para los pasos comprendidos entre 6V y 6Y, presione los botones de alimento (o Manual Prog) para consultar los datos relativos a cada alimento en concreto.

Presione  para acceder al registro del total de los últimos 7 días.

**5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN**

8. 7-DAY TOTALS (Total 7 días)

Presione  para acceder a los siguientes datos:

FUNCIÓN	EJ. VISOR:	
Día más lejano del historial de días previos	7A. SINCE (Desde)	5 ABR
Número de días incluidos en el total	7B. DAYS CNT (Recuento de días)	6
Número de calentamientos supervisados	7C. HEAT UPS (Calentamientos)	30
Número de calentamientos lentos	7D. SLOW HT'S (Calentamientos lentos)	1
Duración máxima para pasar de 270 °F a 310 °F	7E. MAX HT TM (duración calent máx)	3:25
Índice máximo inferior para todos los calentamientos	7F. MIN RATE (índice mín)	0,47
Tensión máxima	7G. MAX VOLT (Tensión máxima)	102 %
Tensión mínima	7H. MIN VOLT (Tensión mínima)	91 %
N.º de advertencias por "TENSIÓN BAJA"	7I. LO VOLT'S (tensión baja)	0
Consumo máximo de amperios	7J. MAX AMPS (Amperaje máximo)	35
Consumo mínimo de amperios	7K. MIN AMPS (Amperaje mínimo)	32
Número de advertencias por "AMPERAJE BAJO"	7L. LO AMP'S (amp bajo)	0
Tiempo de reposo (horas) con la freidora encendida	7M. IDLE HRS (Horas de reposo)	43
Restos de aceite acumulados	7N. TOT WEAR (Total restos)	278
Núm. total de ciclos de cocción	7O. TOT CK'S (Total de ciclos)	125
Número de ciclos iniciados antes de que la freidora estuviera lista	7P. NOT RDY'S (No está lista)	7
Número de ciclos cancelados (cuando quedaban 11 segundos o más)	7Q. QUIT 11+ (Salir)	1
Número de ciclos *DONE* tras 21 segundos o más	7R. DONE 21+	3
Recuento de cocción de un alimento en concreto	7S. Px CK CT	77
Recuento no detectado de un alimento en concreto	7T. Px NO DET	3
Recuento de cocción lenta de un alimento en concreto	7U. Px SLO CT	0
Recuento de alimento congelado o sobrecarga de un alimento en concreto	7V. Px FRZ/OV	1

AVISO

Para los pasos comprendidos entre 7S y 7V, presione los botones de alimento (o Manual Prog) para consultar los datos relativos a cada alimento en concreto.

Presione  para acceder al registro de datos del aceite.

**5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN**

9. OIL DATA (Datos aceite) (lote actual; se reinicia con el modo de limpieza)

Presione  para acceder a los siguientes datos:

FUNCIÓN	EJ. VISOR:	
Día de inicio del lote de aceite actual	8A. SINCE (Desde)	APR-1
Número de días incluidos en el total	8B. DAYS CNT (Recuento de días)	10
Número de calentamientos supervisados	8C. HEAT UPS (Calentamientos)	75
Número de calentamientos lentos	8D. SLOW HT'S (Calentamientos lentos)	2
Duración máxima para pasar de 270 °F a 310 °F	8E. MAX HT TM (duración calent máx)	3:25
Índice máximo inferior para todos los calentamientos	8F. MIN RATE (índice mín)	0,43
Tensión máxima	8G. MAX VOLT (Tensión máxima)	102 %
Tensión mínima	8H. MIN VOLT (Tensión mínima)	91 %
N.º de advertencias por "TENSIÓN BAJA"	8I. LO VOLT'S (tensión baja)	0
Consumo máximo de amperios	8J. MAX AMPS (Amperaje máximo)	35
Consumo mínimo de amperios	8K. MIN AMPS (Amperaje mínimo)	32
N.º de advertencias por "AMPERAJE BAJO"	8L. LO AMP'S (amp bajo)	0
Tiempo de reposo (horas) con la freidora encendida	8M. IDLE HRS (Horas de reposo)	43
Restos de aceite acumulados	8N. TOT WEAR (Total restos)	278
Núm. total de ciclos de cocción	8O. TOT CK'S (Total de ciclos)	125
Número de ciclos iniciados antes de que la freidora estuviera lista	8P. NOT RDY'S (No está lista)	7
Número de ciclos cancelados (cuando quedaban 11 segundos o más)	8Q. QUIT 11+ (Salir)	1
Número de ciclos *DONE* tras 21 segundos o más	8R. DONE 21+	3
Recuento de cocción de un alimento en concreto	8S. Px CK CT	77
Recuento no detectado de un alimento en concreto	8T. Px NO DET	3
Recuento de cocción lenta de un alimento en concreto	8U. Px SLO CT	0
Recuento de alimento congelado o sobrecarga de un alimento en concreto	8V. Px FRZ/OV	1

AVISO

Para los pasos comprendidos entre 8S y 8V, presione los botones de alimento (o Manual Prog) para consultar los datos relativos a cada alimento en concreto.

Presione  para acceder al registro de datos previos del aceite.

**5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN**

10. PREV OIL DATA (Datos previos aceite) (a partir del registro de datos del aceite de maní nuevo)

Presione  para acceder a los siguientes datos:

FUNCIÓN	EJ. VISOR:	
Día de inicio del lote de aceite anterior	9A. BEGAN (Comenzó)	9-MAR
Número de días incluidos en el total	9B. DAYS CNT (Recuento de días)	18
Número de calentamientos supervisados	9C. HEAT UPS (Calentamientos)	98
Número de calentamientos lentos	9D. SLOW HT'S (Calentamientos lentos)	0
Duración máxima para pasar de 270 °F a 310 °F	9E. MAX HT TM (duración calent máx)	1:31
Índice máximo inferior para todos los calentamientos	9F. MIN RATE (índice mín)	0,57
Tensión máxima	9G. MAX VOLT (Tensión máxima)	101 %
Tensión mínima	9H. MIN VOLT (Tensión mínima)	96 %
Número de advertencias por "TENSIÓN BAJA"	9I. LO VOLT'S (tensión baja)	0
Consumo máximo de amperios	9J. MAX AMPS (Amperaje máximo)	35
Consumo mínimo de amperios	9K. MIN AMPS (Amperaje mínimo)	33
Número de advertencias por "AMPERAJE BAJO"	9L. LO AMP'S (amp bajo)	0
Tiempo de reposo (horas) con la freidora encendida	9M. IDLE HRS (Horas de reposo)	62
Restos de aceite acumulados	9N. TOT WEAR (Total restos)	1523
Núm. total de ciclos de cocción	9O. TOT CK'S (Total de ciclos)	653
Número de ciclos iniciados antes de que la freidora estuviera lista	9P. NOT RDY'S (No está lista)	25
Número de ciclos cancelados cuando quedaban 11 segundos o más	9Q. QUIT 11+ (Salir)	3
Número de ciclos *DONE* tras 21 segundos o más	9R. DONE 21+ (Salir)	13
Recuento de cocción de un alimento en concreto	9S. Px CK CT	466
Recuento no detectado de un alimento en concreto	9T. Px NO DET	31
Recuento de cocción lenta de un alimento en concreto	9U. Px SLO CT	0
Recuento de alimento congelado o sobrecarga de un alimento en concreto	9V. Px FRZ/OV	5

AVISO

Para los pasos comprendidos entre 9S y 9V, presione los botones de alimento (o Manual Prog) para consultar los datos relativos a cada alimento en concreto.

Presione  para acceder a las revisiones de INP A_VHDSF_M.

**5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN**

11. INP A_VHDSF_M

Esta función muestra el estado de las piezas y de la señal de entrada. Si se detecta una señal de entrada, en el visor aparecerá una letra de identificación (vea a continuación). Si no se detecta una señal, en el visor aparecerá “_”.

Con el interruptor COOK/PUMP en COOK, con todas las entradas detectadas, aparece en el visor “H_P_A_VHDSF_M” para las freidoras eléctricas; “H_P_A_VHDSFP_” para las freidoras de gas. Vea, a continuación, la definición de los códigos.

A = Interruptor COOK/PUMP en COOK.

B = Interruptor COOK/PUMP en PUMP

V = Voltios - se detectaron 24 V CA

H = Limitador de temperatura: Si “H” está presente, el limitador de temperatura está bien; si falta “H”, el limitador de temperatura se activó (sobrecalentó) o falló

D = Interruptor de drenaje: Si “D” está presente, la manivela de drenaje está cerrada; si falta “D”, el drenaje está abierto o defectuoso

S = Interruptor COOK/PUMP activado en el circuito de enclavamiento: Si “S” está presente, el interruptor COOK/PUMP está en la posición COOK; si falta “S”, el interruptor de alimentación está desactivado, falló o está mal conectado

F = Ventilador

P = PV: Detecta el puente de 24 V para el terminal de PV, solo freidoras de gas

M = MV: Detecta el puente de 24 V para el terminal de MV, solo freidoras eléctricas

Presione  para consultar el estado específico de cada señal de entrada. Una

barra baja (“_”) indica que no se ha detectado la entrada. La marca de verificación (“✓”) indica que se ha detectado una señal de entrada normal. Una (“X”) intermitente indica que se ha detectado la señal, pero se detecta como entrada de media onda (parcialmente defectuosa).

AVISO

Las señales de entrada V, H, D, S, F, P y M están conectadas en serie. La primera señal faltante de esta secuencia, en general, provoca que todas las señales de la derecha se pierdan también.

Presione  para acceder a la revisión de OUTP H* P (salida de H).

**5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN**

12. OUTPH* P_

Esta función muestra el estado de las piezas y de la señal de salida. Si se detecta una señal de salida, en el visor aparecerá una letra de identificación (vea a continuación) seguido por un “*”. En caso de que no se detecte la señal de salida, en el visor aparecerá “_”.

H = Salida de calor

P = Salida de presión

Si la producción de calor está activada, en el visor aparecerá “H*”. Si la producción de calor está desactivada, en el visor aparecerá “H_”. Si los dispositivos de control detectan un problema con la salida de calor, el visor muestra “H*”, con el “*” intermitente.

Si la presión está activada, en el visor aparece “P*”. Si la presión está desactivada, en el visor aparece “P_”. Si los dispositivos de control detectan un problema con la salida de presión, el visor muestra “P*”, con el “*” intermitente.

Presione  para consultar el amperaje de cada señal de salida.

Si en el visor aparece “H_v” y “P_v”, el amperaje será el correcto. Si aparece “X” intermitente tras la H o la P significa que se ha producido un problema.

Presione  para consultar el estado de desconexión/conexión a tierra (“NC/GD” (DC/CT)) de cada salida. Esto controla un posible problema con los relés en la placa de la computadora de salida.

Si en el visor aparece “H_v” y “P_v”, significa que todo la placa de la computadora de salida está correcto. Si aparece “X” intermitente tras la H o la P significa que se ha producido un problema.

Presione  para ver las señales de salida y de entrada (consulte el paso 10).

Presione   para acceder a la lectura de POT TMP (temperatura de la cubeta).

13. POT TMP (TEMP CUBETA)

Este paso indica la temperatura real del aceite de maní. En el visor aparecerá “12. POT TMP (TEMP CUBETA)” seguido de la temperatura.

Presione   para acceder a la lectura de CPU TMP (temperatura de la CPU).

14. No se utiliza (esta opción está reservada para usos futuros)

15. No se utiliza (esta opción está reservada para usos futuros)

16. “CPU TMP (TEMP CPU)”

Este paso indica la temperatura real de la placa de la computadora.

Presione   para acceder a la lectura de ANALOG (adaptador analógico).

5-4. FUNCIONES DEL MODO DE INFORMACIÓN

17. ANALOG <1> 2344

Este paso indica el estado real de cualquiera de los canales del convertidor A a D del controlador. Esta función puede ser útil para que el técnico solucione un problema con la freidora o el controlador.

Podrá seleccionar si quiere ver el valor en voltios o en bits al

presionar . Si el valor mostrado cuenta con un separador decimal, es la tensión

(0 a 5 V CC). Si no incluye el separador decimal, el valor aparece bits de A a D (0 - 4095).

Presione  para acceder a la lectura de la tensión de corriente alterna.

18. “AC VOLTS (VOLTIOS DE CA)” 98 %

Este producto muestra el estado real del suministro de tensión de línea de la freidora. El valor mostrado es un promedio de un período de 10 segundos, por lo que en este visor podrían no aparecer las disminuciones y las fluctuaciones de la tensión.

La tensión normalmente aparece como un “porcentaje de valor nominal”, donde 100 % indicaría que la tensión está justo en el valor nominal (es decir, 208 voltios para una freidora de 208 v). Se puede cambiar el visor para seleccionar el valor de la tensión real

presionando .

Presione  para acceder a la lectura del amperaje.

19. “AMPS 33 33 33 (AMPS 33 33 33)”

Para las freidoras eléctrica, el visor muestra las lecturas actuales de los sensores de amperaje de la freidora, que controlan la corriente eléctrica que alimenta los calentadores. (No hay de estos sensores en las freidoras de gas).

En las freidoras de presión, estos valores indican la corriente a través de cada circuito secundario de alimentación para los calentadores. Estos valores no corresponden directamente a la corriente que pasa por una resistencia individual.

Los valores de amperaje normalmente se deben reiniciar con el encendido del calor, y los tres valores deben ser similares.

AVISO

Mantenga presionado  para salir del modo de información en cualquier momento, o tras 2 minutos, los dispositivos de control vuelven automáticamente al funcionamiento normal.

5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN

20. No se utiliza (esta opción está reservada para usos futuros)

21. No se utiliza (esta opción está reservada para usos futuros)

22. REGISTRO DE LA ACTIVIDAD

XXXXXX

23. No se utiliza (esta opción está reservada para usos futuros)

24. VERSIÓN Y FUENTE

VER = Número de versión de la configuración del producto

SOURCE (Fuente) = Muestra de dónde proviene la configuración del producto

25. SINCE (Desde)

Al seleccionar esta opción aparece la fecha y la hora de la última vez que se encendió la freidora para una fritura abierta/presión.

26. RADIO INFO

La información que aparece en esta opción comienza con la palabra COMM seguida por la estadística de la radio. La radio puede tener los siguientes mensajes de comunicación:

COM XYZ (XYZ representa uno de los siguientes estados: en reposo, conectando, negociando, esperando, esperando la radio, conectado, terminando y desconectado)

IDLING (En reposo)= Este estado indica que el software de la freidora está iniciado su pila de software y retrasando antes de conectar la radio. La freidora agrega un breve retraso para permitir que el tiempo del módulo de la radio se inicie antes de intentar la comunicación.

CONNECTING (Conectando)= Este estado indica que el software de la freidora está iniciando la comunicación con el módulo de la radio. Este estado revisa que haya un módulo de radio conectado y le indica al módulo que hay un dispositivo de control de la freidora conectado, a fin de obtener una comunicación completa.

NEGOTIATING (Negociando)= Este estado indica que el software de la freidora se a comunicado correctamente con el módulo de la radio y a continuación comienza a determinar las propiedades de seguridad del enlace de comunicación. Esto incluye primero la autenticación de cada uno para ayudar a evitar módulos no autorizados desde donde se conecten. Además determina el método de cifrado de los datos correspondientes, si los hay.

5-4. FUNCIONES **DEL MODO DE** **INFORMACIÓN**

WAITING FOR (Esperando)= Estado indica que el software de la freidora está iniciado con mucha anticipación la pila de comunicación básica. Nunca debería ver este estado, puesto que normalmente se hace muy temprano en el proceso de arranque.

WAITING FOR RADIO (Esperando la radio)= Este estado indica que el software de la freidora ha abierto correctamente una conexión de comunicación con el módulo de la radio, pero el software de la radio debe completar la conexión. Durante este tiempo, el módulo de la radio está intentando establecer una conexión con internet. Además tiene retrasos de tiempo incorporados para permitir que la freidora arranque y se inicie. Según la secuencia de eventos, este estado puede ser muy corto o puede tomar varios minutos.

CONNECTED (Conectado)= Este estado indica que el módulo de la freidora y el de la radio están comunicándose correctamente. Este es el estado deseado para poder enviar y recibir activamente los datos durante el funcionamiento normal.

ENDING (Terminando)= Este estado indica que el software de la freidora o el módulo de la radio ha solicitado terminar el enlace de comunicación de datos. Esto sucede habitualmente si el módulo de la radio ha recibido una actualización y necesita reiniciarse para completar la actualización.

DISCONNECTED (Desconectado)= Este estado indica que el módulo de la freidora y el de la radio ya no se están comunicando. Este estado es muy corto, ya que la freidora pasará casi de inmediato a Idling (En reposo) antes de intentar restablecer las comunicaciones.

INTERNET STATUS (Estado de internet)= Mostrará un breve diagnóstico de cada estado de conexión del módulo de la radio con Internet.

WAN = Esta pantalla muestra la dirección IP de la radio, como es vista por el mundo, asignada por DHCP desde un punto de acceso local o un enrutador inalámbrico. Puede ser una dirección enrutable o no enrutable, pero se utiliza para las comunicaciones entre el módulo de la radio y el mundo exterior (ej. Internet).

Esta dirección solo se actualiza cuando la freidora o la radio se comunican correctamente. Si se interrumpe la comunicación, la

5-4. FUNCIONES **DEL MODO DE** **INFORMACIÓN**

pantalla seguirá mostrando la última dirección IP conocida de la radio. Esto puede ayudar con la solución de problemas al visualizar la última dirección conocida, pero se debe utilizar con precaución porque la radio podría obtener una nueva dirección (a través de DHCP) mientras las comunicaciones están caídas entre la radio y la freidora.

LAN = Esta pantalla muestra la dirección IP de la radio como se ve en la freidora. Es una dirección solo interna y no enrutable que se utiliza para las comunicaciones entre la radio y el controlador de la freidora.

El último dígito de la dirección indica además en qué puerto está conectado el controlador de la freidora. Por ejemplo, si la dirección LAN aparece como 192.168.10.12, entonces el controlador de esta freidora está conectado al puerto 2 del módulo de la radio.

Esta dirección solo se actualiza cuando la freidora o la radio se comunican correctamente. Si se interrumpe la comunicación, la pantalla seguirá mostrando la última dirección IP interna conocida de la radio. Esto puede ayudar a solucionar los problemas para saber la última dirección conocida.

LOC = Esta pantalla muestra la dirección IP local de la freidoras como la ve el módulo de la radio. Es el “otro extremo” de la red interna de comunicaciones entre la radio y la freidora.

El último dígito de la dirección indica además en qué puerto está conectado el controlador de la freidora. Por ejemplo, si la dirección LOC aparece como 192.168.10.1, entonces el controlador de la freidora está conectado al puerto 1 del módulo de la radio.

Esta dirección generalmente solo se actualiza cuando la freidora o la radio se comunican correctamente. Si se interrumpe la comunicación, la pantalla seguirá mostrando la última dirección IP local conocida de la freidora. Esto puede ayudar a solucionar los problemas para saber la última dirección conocida.

AP = Esta pantalla muestra el número de la versión del software de la aplicación principal que se ejecuta en el módulo de la freidora. Este software es el principal responsable de administrar las comunicaciones entre la freidora e internet.

Este valor solo se actualiza cuando la freidora o la radio se comunican correctamente. Si se interrumpe la comunicación, la pantalla seguirá mostrando el último número conocido de versión de aplicación de la radio.

5-4. FUNCIONES
DEL MODO DE
INFORMACIÓN

RF = Esta pantalla muestra un solo número de versión para el paquete del sistema primario del módulo de la radio, que incluye el sistema operativo, el cargador de arranque y el software y el firmware de los controladores de otros dispositivos.

Este valor solo se actualiza cuando la freidora o la radio se comunican correctamente. Si se interrumpe la comunicación, la pantalla seguirá mostrando el último número conocido de versión de firmware de la radio.

IM = Esta pantalla muestra el número de versión para el protocolo propio utilizado para enviar datos entre la radio y la freidora, según lo informado por el módulo de la radio.

(En el futuro, esto también mostrará el número de la versión del protocolo de la freidora).

Este valor solo se actualiza cuando la freidora o la radio se comunican correctamente. Si se interrumpe la comunicación, la pantalla seguirá mostrando el último número conocido del protocolo de comunicaciones de la radio.

REBOOT RADIO (Reinicio de la radio)= Esta pantalla permite que el operario provoque de manera manual un reinicio correcto de la radio, al enviar un comando especial. Aunque esto no debiera necesitarse nunca, la opción está disponible porque el módulo de la radio de otra forma siempre estaría alimentado cuando la freidora estuviera alimentada (o en un CFE427, siempre que esté alimentado el vat correcto).

Este comando solo se puede enviar mientras estén activas las comunicaciones entre el módulo de la radio y el controlador de la freidora.

Actualmente no hay retroalimentación incorporada en esta pantalla para indicar si el comando se recibió correctamente o el estado del proceso de reinicio. Esta es una mejora para el futuro. Mientras tanto, use el LED verde en la parte posterior del módulo para determinar de manera rudimentaria el estado de la conexión.

APÉNDICE A: MANTENIMIENTO PREVENTIVO ANUAL

Este apéndice contiene la lista de verificación del mantenimiento preventivo anual.

Lista de verificación anual de la freidora de presión de 4 cabezales

INSPECCIÓN n.º		ACEPTAR	LIMPIAR	CAMBIAR
	Retire los paneles laterales y la cubierta trasera			
1*	Revise si la cubeta tiene indicios de fugas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Revise si la freidora está nivelada. Revise las ruedas y asegúrese de que el bastidor de la freidora no esté agrietado ni doblado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Parte trasera de la freidora			
3*	Revise el cable eléctrico, el enchufe y el bloque de terminales	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4*	Revise la tubería de gas, la desconexión rápida y la fijación (solo el 600)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5*	Realice una inspección de combustible (solo 600)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Desmonte la caja de condensación, limpie y selle las juntas con silicona	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	<i>Parte trasera y parte delantera de la freidora:</i> Revise que no haya obstrucciones en la tubería de drenaje de condensación, en el tubo de peso muerto y en la tubería de alivio de presión. Además, revise que no tengan daños ni fugas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Inspeccione la bandeja de drenaje, el motor de filtrado y el aceite de drenado.			
8	Verifique que el microinterruptor de la manivela de la válvula de drenaje esté en condiciones de trabajo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	Inspeccione que la bandeja de drenaje esté vacía y cuente con todos sus componentes (malla filtrante, clips, colector de restos, conducto de subida, tapa) y que esté montada de manera correcta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	Pruebe el motor de la bomba de filtrado para garantizar el funcionamiento	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11	Drene el aceite de la bandeja de drenaje. Asegúrese de que no haya obstrucciones de drenado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Sistema de calor			
12	Apriete las barras separadoras del elemento calefactor y el soporte del limitador de temperatura - solo 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13	Inspeccione el sensor de temperatura y verifique que no esté doblado ni dañado. Revise la profundidad de la inserción de la prueba con un calibrador	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14	Inspeccione los quemadores (solo 600)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15	Inspeccione y limpie el conjunto del piloto. Ajuste el piloto si es necesario (solo 600)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16*	Revise si hay migración excesiva de aceite detrás del tablero de control	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17*	Inspeccione el limitador de temperatura. Consulte las instrucciones de inspección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bombee el aceite / llene la cuba			
18	Pruebe el sistema de filtración cuando bombee la reserva de aceite: que no tenga obstrucciones, fugas ni bombee excesivamente lento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19	Revise que el consumo de amperios sea correcto y coincida con la placa de datos. (solo 500).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



20	Revise que la presión del colector coincida con la placa de datos y el tipo de gas de la freidora (solo 600)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sistema de presión (parte delantera de la freidora)				
21	Inspeccione el peso muerto, incluido el orificio, la junta tórica, el tapón y el peso) y asegúrese de que están en buenas condiciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22*	Realice la inspección del pestillo de la tapa, del resorte de fiador y cierre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23	Limpie y lubrique el pasador de seguridad, el cojinete de bolas, el collarín de bloqueo y el eje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24	Lubrique el pasador de sujeción de la cruceta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
25*	Inspeccione la tapa de la cruceta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
26	Inspeccione la junta de la tapa e inviértala si el desgaste es aceptable	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
27	Realice un ajuste del tope limitador	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
28	Limpie la válvula de alivio de seguridad	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
29	Retire la válvula del solenoide, limpie y vuelva a montar	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
30	Verifique que el manómetro esté en cero y no tenga obstrucciones. (Verifique durante la prueba de presión)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prueba de presión				
31*	Pruebe la presión con al menos media carga del alimento (al menos 3 lb) y verifique que la tapa cierre a presiones superiores de 2 lb/pulg. ² y se desbloquee solo cuando la presión baje a menos de 2 lb/pulg. ² .	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<i>Verifique en esta prueba si la presión está regulando la zona verde. Verifique que se libere toda la presión antes de que el temporizador llegue a 0:00. Esto ayudará a identificar si existe aún alguna obstrucción en la tubería de alivio de presión y peso muerto.</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Durante la prueba de presión				
32	Verifique que el manómetro funcione en un rango similar al de la caja de prueba calibrada	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33	Inspeccione si hay fugas en la válvula de retorno de aceite mientras está con presión. Verifique que no haya fugas de aceite a través de la tubería de retorno de aceite hacia la bandeja de drenaje mientras está con presión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
34	Inspeccione que no haya fugas en la válvula de drenaje mientras está con presión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Inspección general de la freidora				
35	Verifique que todas las etiquetas estén colocadas y sean legibles en la freidora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

*Critical Item - Take fryer out of service until repaired



Qué herramientas se necesitan antes de realizar este trabajo

- Medidor de temperatura y profundidad
- Medidor de enganche de los 4 cabezales
- Desatascador
- Manómetro
- Amperímetro de gancho
- Juego de casquillos adaptadores con tamaños en el sistema imperial
- Juegos en el sistema imperial de llaves hexagonales
- Amplia gama de pinzas, desde punta fina a alicates de articulación móvil grandes de 12"
- Juego de destornilladores Phillips y punta plana
- Llaves para tubos de 8 – 12"
- Herramienta pelacables
- Tenazas cortacable
- Herramienta engarzadora
- Juego de llaves ajustables de 8 – 12"
- Juego de llaves de boca abierta (tamaños en sistema imperial)

¿Qué piezas debo llevar antes de realizar este trabajo?

- Válvula de alivio de seguridad (uno por freidora)
- Resorte de cierre
- Pestillo
- Manómetro
- Junta de la tapa
- Juego de reconstrucción del solenoide
- Sensor de temperatura
- Lubricante para el eje
- Sellador de roscas de tubería
- Paño
- Empalmes de manguitos de acero y teflón
- Junta tórica del tapón de peso muerto
- Conjunto del piloto
- Sensor de llama
- Cable de alimentación para la 600
- Codos de tubería
- Limitador de temperatura
- Interruptor de drenaje
- Conectores de empalme

Copyright © 2017 Henny Penny Corporation. Reservados todos los derechos. Henny Penny y el logo de Henny Penny son marcas registradas de la Henny Penny Corporation en Estados Unidos y otros países.





Henny Penny Corporation
P.O. Box 60
Eaton, Ohio 45320 (EE. UU.)

1-937-456-8400
1-937-456-8402 (Fax)

Llamada gratuita desde
los Estados Unidos
1-800-417-8417
1-800-417-8434 Fax

www.hennypenny.com

* FMO5 - 1 % | & Henny Penny Corp., Eaton, Ohio 45320, modificado 06-15-2021