

Henny Penny
Model OFG-390

INSTRUKCJA DLA SERWISANTÓW

UWAGA

Niniejszą instrukcję należy przechowywać w dogodnym miejscu do późniejszego wglądu.

Schemat elektryczny urządzenia znajduje się po wewnętrznej stronie prawej osłony bocznej.

Instrukcję na wypadek poczucia woni gazu przez obsługę należy umieścić w widocznym miejscu. Informację tę uzyskać można od miejscowego dostawcy gazu.

**DLA WASZEGO BEZPIECZEŃSTWA**

NIE PRZECHOWUJ I NIE UŻYWAJ BENZYNY ANI INNYCH NIEBEZPIECZNYCH OPARÓW LUB PŁYNÓW W POBLIŻU FRYTOWNICY/, LUB INNYCH URZĄDZEŃ TERMICZNYCH.

Utrzymujmy przestrzeń wokół urządzenia wolną od materiałów palnych.

Nie blokujmy przepływu powietrza wentylacyjnego ani palnego. Wokół urządzenia należy zostawić odpowiednią przestrzeń dla dopływu powietrza do komory spalania.

WAŻNE

Frytownica Model 390 wyposażona jest w stały palnik pilotowy. Frytownicy nie można jednak uruchomić bez energii elektrycznej. Po przywróceniu zasilania elektrycznego, frytownica samoczynnie powróci do normalnego funkcjonowania.

UWAGA

UWAGA: Nieprawidłowy montaż, regulacja, modyfikacja, obsługa lub konserwacja może stać się przyczyną strat materialnych, obrażeń ciała lub śmierci. Przed montażem lub konserwacją urządzenia należy zapoznać się dokładnie z instrukcją obsługi, montażu i konserwacji.

6-GŁOWICOWA OTWARTA

6 FRYTOWNICA GAZOWA HENNY PENNY

PARAMETRY TECHNICZNE

Wysokość	61 cali (155 cm)
Szerokość	24 cale (61 cm)
Długość	41 3/4 cala (107 cm)
Zajm.	powierzchnia posadzki ok.7 stóp kw. (0,65 m. ²)
Poj. kadzi	6 całych kurczaków - 20 funtów. (9 kg.) 130 funtów tłuszczu piek. (46 Kg.)
Zasilanie	120 VAC, 1-fazowy, 50/60 Hz, 10 A, 2 przew. + uziemienie
Zasilanie	230 VAC, 1-fazowy, 50/60 Hz, 5 A, 2 przew. + uziemienie
Zasil. termiczne	propan lub gaz ziemny; 100,000 BTU/godz. (29,3Kw)
Masa do transportu	ok. 935 funtów (360 kg.)

WAŻNE

Tabliczka informacyjna, umieszczona na prawej płycie bocznej, podaje model frytownicy, numer fabryczny, termin ważności gwarancji, oraz inne informacje o urządzeniu.

ROZDZIAŁ 1. WSTĘP

1-1. WSTĘP	Frytownica otwarta Henny Penny stanowi podstawowy zestaw do obróbki produktów żywnościowych. Zestaw ten wykorzystuje się wyłącznie w zakładach żywienia zbiorowego/restauracyjnego.
1-2. WŁAŚCIWA KONSERWACJA	Podobnie jak wszelkie inne urządzenia do obróbki żywności, frytownica otwarta Henny Penny wymaga odpowiedniej dbałości i konserwacji. W niniejszej instrukcji zamieszczono wymagania w zakresie konserwacji i czyszczenia urządzenia, które powinny wejść do stałego harmonogramu obsługi.
1-3. POMOC	W razie konieczności skorzystania z pomocy/porady fachowca, prosimy dzwonić pod 1-800-4178405 lub 937-456-8405.

1-4. BEZPIECZEŃSTWO

Frytownica otwarta Henny Penny posiada wiele funkcji zabezpieczających jej obsługę. Jednak jedyną metodą zapewnienia naprawdę bezpiecznej pracy jest pełne opanowanie zasad właściwego montażu, eksploatacji oraz konserwacji urządzenia. Procedury zamieszczone w niniejszej instrukcji mają pomóc obsłudze w opanowaniu odpowiednich czynności. Gdziekolwiek podajemy informacje o szczególnym znaczeniu, lub bezpośrednio związane z bezpieczeństwem, występują słowa DANGER (Zagrożenie), WARNING (Uwaga), CAUTION (Ostrożnie) oraz NOTE (Ważne). Poniżej podajemy charakterystykę zastosowanych słów ostrzegawczych.



Słowo Zagrożenie (DANGER) wskazuje na nieuchronne zagrożenie, które spowoduje bardzo poważne obrażenia, jak oparzenia drugiego lub trzeciego stopnia, utratę wzroku lub inne trwałe uszkodzenia ciała.

UWAGA

Słowo Uwaga (WARNING) używane jest dla określenia czynności, które, w razie niewłaściwego wykonania może spowodować obrażenia ciała, jak np. oparzenia, utratę wzroku oraz uszkodzenie frytownicy.

OSTROŻNIE

Słowo OSTROŻNIE (CAUTION) używane jest dla zwrócenia uwagi na czynność która, w przypadku niewłaściwego wykonania, może uszkodzić frytownicę lub obrabiany produkt.

WAŻNE

Słowo WAŻNE (NOTE) używane jest dla zaznaczenia szczególnie istotnych informacji.

ROZDZIAŁ 2. MONTAŻ**2-1. ROZPAKOWANIE
INSTRUKCJE****WAŻNE**

Zestaw ten powinien być instalowany wyłącznie przez kwalifikowanego serwisanta

1. **Rozcinamy i usuwamy z pudła metalowe opaski.**
2. Zdejmujemy pokrywę pudła i zdejmujemy pudło główne z frytownicy.
3. Wyjmujemy podkładki narożne (4).
4. Rozcinamy i usuwamy metalowe opaski mocujące frytownicę do palety.

Nie odryglowujemy pokrywy przed wykonaniem czynności 5, 6 i 7.

5. Zdejmujemy frytownicę z palety.

UWAGA

Frytownica waży ok. 600 funtów. (270 Kg). Podczas przesuwania frytownicy należy zachować szczególną ostrożność, dla uniknięcia obrażeń ciała.

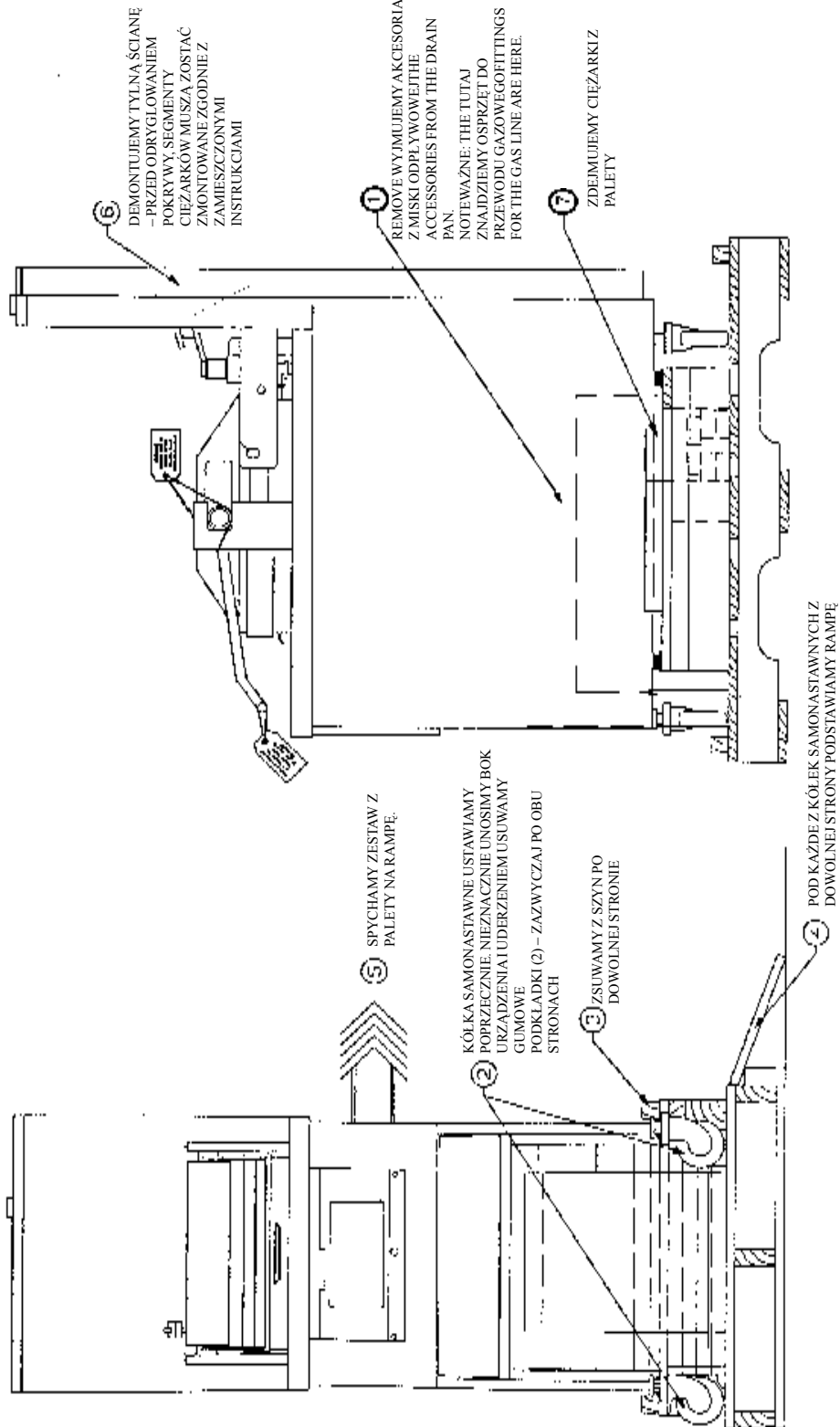
6. Zdejmujemy ścianę tylną.

UWAGA

Cieżarki do odciążnika zapakowane są oddzielnie u spodu urządzenia i ważą ok.18 funtów (8.1 kg.). Należy obchodzić się z nimi ostrożnie dla uniknięcia obrażeń ciała. Wszystkie segmenty muszą być zmontowane przed próbą odryglowania pokrywy górnej.

7. Ładujemy wszystkie siedem ciężarków do zestawu odciążnika, następnie usuwamy śruby z prawego i lewego górnego rogu – które następnie wyrzucamy.
8. Zakładamy ponownie ścianę tylną.
9. Odcinamy etykiety ostrzegawcze z zestawu pokrywy. Obecnie można odryglować pokrywę.

Opcjonalny rozładunek - pochylniowy



2-2. WYBÓR MIEJSCA DLA FRYTOWNICY

Właściwy dobór miejsca ustawienia frytownicy ma duże znaczenie dla jej wydajności, szybkości i wygody obsługi. Należy wybrać miejsce umożliwiające łatwe wkładanie i wyjmowanie obrobionego surowca, nie kolidujące z ostatecznym składaniem zamówionych porcji. Doświadczenie klientów wskazuje, że jednorazowe całkowite wysmażenie surowca a następnie przechowywanie go w podgrzewaczu sprzyja sprawnej i bezprzestojowej obsłudze. Obok frytownicy, przynajmniej z jednej strony, powinien znaleźć się stół zrzućkowy. Należy pamiętać, że największą sprawność osiąga się przestrzegając jednokierunkowego ruchu produktu, czyli surowiec po jednej stronie, a obrobiony produkt po drugiej stronie urządzenia. Składanie zamówionych porcji można odsunąć dalej, przy nieznacznej tylko stracie wydajności. Dla właściwej obsługi, frytownica wymaga 24 cali (61 cm) wolnej przestrzeni po każdej stronie. Dostęp do konserwacji urządzenia uzyskać można zdejmując płytę boczną obudowy. Ponadto, wokół podstawy urządzenia niezbędne jest przynajmniej 6 cali (15 cm) wolnej przestrzeni dla swobodnego dopływu powietrza do komory spalania.

OSTROŻNIE

Konstrukcja frytownicy gazowej dopuszcza jej montaż na posadzkach z mat. palnych floors oraz obok ścian z takich materiałów. Minimalny odstęp frytownicy od wszelkich substancji palnych i niepalnych musi wynosić 6 cali (15 cm) na bokach i 6 cali (15 cm) z tyłu.

WAŻNE

Frytownica powinna być zainstalowana w sposób zapobiegający jej przechylaniu oraz wszelkiemu ruchowi mogącemu spowodować rozchapywanie gorącego tłuszczu. Osiągnąć to można samym umiejscowieniem frytownicy, lub przy pomocy mocowników kotwiczących.

OSTROŻNIE

Przestrzeni pod nagrzewnicą 390 nie wolno wykorzystywać do magazynowania. Pod nagrzewnicą umieszczona jest miska filtra, a więc materiały przechowywane poniżej uległyby dewastacji oraz wpłynęły na bezpieczeństwo pożarowe.

2-3. POZIOMOWANIE FRYTOWNICY

Dla zapewnienia bezawaryjnej pracy, frytownica musi być wypoziomowana poprzecznie jak i wzdłużnie. Stosując poziomice ułożoną na jednym z płaskich odcinków kołnierza kadzi, obracamy śrubę regulacyjną lub rolki do uzyskania poziomu.



Niewypoziomowanie frytownicy spowodować może wypłynięcie tłuszczu z kadzi, co stałoby się przyczyną ciężkich oparzeń, innych obrażeń ciała, pożaru i/lub innych szkód materialnych.

2-4. ODPOWIETRZANIE

Lokalizacja frytownicy powinna przewidywać odprowadzanie powietrza do odpowiedniego kaptura wentylacyjnego, lub wprost do przewodów układu wentylacyjnego. Stanowi to nieodzowny czynnik usuwania gazów spalinowych i zapachów smaźniczych. Należy zwrócić szczególną uwagę w projektowaniu okapu wydechowego, aby nie powodował on uciążliwości dla obsługi frytownicy. Upewnijmy się, że kaptur wydechowy umieszczono wystarczająco wysoko, aby umożliwić swobodne otwieranie pokrywy frytownicy. Zalecamy skonsultowanie się z miejscową firmą instalującą układy wentylacyjno-grzewcze dla zaprojektowania optymalnego systemu.

WAŻNE

Zastosowany system wentylacji musi spełniać miejscowe, stanowe i krajowe normy dla branży. Zasięgnij porady w miejscowej straży pożarnej lub wydziale budownictwa.

2-5. ZASILANIE GAZEM

Frytownice dostarczane są przez producenta przystosowane do korzystania z gazu ziemnego lub z propanu. Tabela z właściwymi parametrami gazu znajduje się na prawej płycie bocznej urządzenia.



Nie należy korzystać z gazu o innych parametrach, niż wyszczególnione w tabeli. Niewłaściwy gaz może być przyczyną pożaru lub wybuchu i spowodować ciężkie obrażenia ciała oraz straty materialne.

2-6. PRZEWODY GAZOWE

Poniżej uwidoczniono zalecaną metodę przyłączania frytownicy do głównego przewodu zasilającego.

UWAGA

Aby uniknąć możliwości odniesienia poważnych obrażeń:

- Instalacja musi być zgodna z normą American National Standard Z223.1 - (wydanie ostatnie), normą National Fuel Gas Code oraz miejscowymi przepisami budowlanymi. Na terenie Kanady, zastosowanie ma norma CGA B149-& 2, normy instalacyjne odbiorników gazu – „Gas Burning Appliances” oraz przepisy miejscowe.
- Podczas wszelkich ciśnieniowych prób sieci gazowej, frytownica wraz z jej zaworem bezpieczeństwa powinna być odłączona od sieci gazowej, jeśli ciśnienie ma przekroczyć 1/2 PSIG (3,45 KPA).

2-6. PRZEWODY GAZOWE (Ciąg dalszy)

- Frytownica musi być odpowiednio izolowana od sieci dostawczej gazu. poprzez zamknięcie jej własnego ręcznego zaworu bezpieczeństwa, podczas wszelkich ciśnieniowych prób sieci gazowej, jeżeli ciśnienie ma być niższe lub równe 1/2 PSIG (3,45 KPA).
- W przyłączeniach do sieci gazowej należy korzystać ze standardowych czarnych rur stalowych 3/4 cala, oraz okuć kowalnych.
- Nie używamy okuć żeliwnych.
- Mimo, że zaleca się stosowanie rur średnicy 3/4 cala, przewody powinny być rozmiarów zapewniających właściwe przepływy przy maksymalnym zapotrzebowaniu na gaz, bez nadmiernego spadku ciśnienia między licznikiem a frytownicą. Spadek ciśnienia w przewodach nie powinien przekroczyć 0,3 cala (7,6 mm) słupa wody.

Należy pamiętać o umożliwieniu przesuwania frytownicy dla jej czyszczenia oraz konserwacji. Można to osiągnąć dzięki:

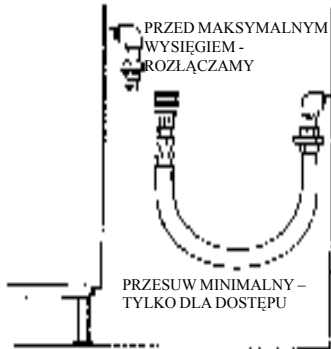
1. Zainstalowaniu ręcznego zaworu bezpieczeństwa oraz złączki zdejmowalnej, lub
2. Zainstalowaniu złączki nadwymiarowej (minimum 3/4 cala), z certyfikatem A.G.A., spełniającej wymogi dla przyłączania ruchomych odbiorników gazu. ANSI Z21.69 (wydanie ostatnie) lub CAN 1, 6. 10M88. Również przy pomocy złączki szybkozdejmowalnej, spełniającej normę "Quick Disconnect Devices for use with Gas Fuel", ANSI 21.41 (wydanie ostatnie) lub CAN 1 6.9M79. Konieczne jest również zapewnienie ograniczenia ruchu frytownicy, nie wykorzystujące samej złączki i jej przewodu gazowego w ograniczaniu zakresu przesuwu urządzenia.
3. Ilustracja odpowiedniego przyłączenia do elastycznego przewodu gazowego wraz z linowym ogranicznikiem znajduje się na następnej stronie.

WAŻNE

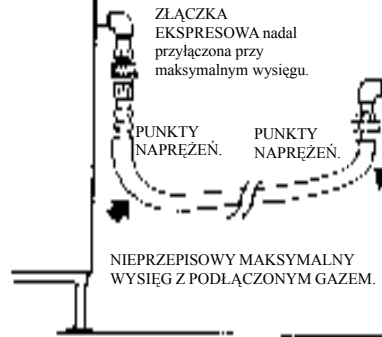
Ogranicznik linowy uniemożliwia odsunięcie frytownicy od ściany ponad przewidzianą odległość. Przed czyszczeniem lub konserwacją urządzenia, należy odłączyć ogranicznik, a następnie rozpiąć złączkę przewodu gazowego. Umożliwi to wygodniejszy dostęp do urządzenia ze wszystkich stron. Po zakończeniu czyszczenia lub konserwacji, należy ponownie przyłączyć przewód gazowy i ogranicznik linowy.

Przewody Gazowe

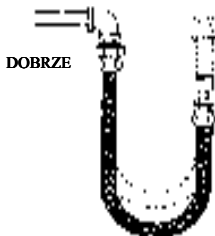
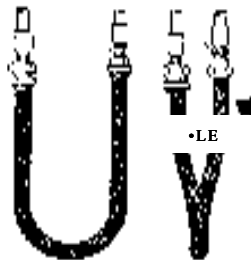
DOBRZE
MINIMALNY ODSTĘP od ściany niezbędny dla dostępu do złączki ekspresowej.



•LE
UNIKAJ OSTRYCH ZAGIĘĆ I ZAŁOMÓW odsuwając urządzenie od ściany. (Odsuwanie do maksimum spowoduje zagięcie końcówek, nawet w poprawnej instalacji i skróci żywotność złącza.)



DOBRZE
Złączki i przewód powinny znaleźć się w tej samej płaszczyźnie, jak na ryc. po lewej. Zawsze ustawiaj złączki w JEDNEJ PŁASZCZY. NIE – unikniesz osiowego skręcenia przewodu, niepotrzebnych naprężeń i przedwczesnej awarii.



DOBRZE

Właściwa instalacja przewodu metalowego przy uskoku pionowym. Zwróć uwagę na naturalny pojedynczy łuk.

Ostre zagięcie, jak po prawej, napręży i skręca przewód metalowy, aż do przedwczesnej awarii.



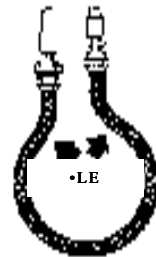
•LE



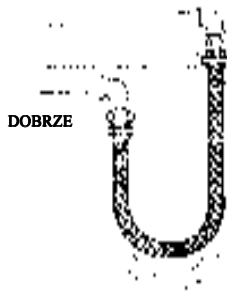
DOBRZE

Zachowaj przynajmniej min. promień łuku między złączkami – dla przedłużenia żywotności złącza.

Zmniejszanie promienia łuku, jak po prawej, da podwójne zgięcia, zmęczenie materiału i awarię.



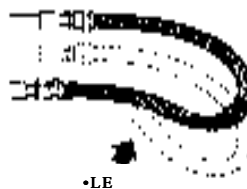
•LE



DOBRZE

Wszędzie, gdzie instalacja nie musi być „samoodpływowa”, łączymy przew. metalowe w zgięciu pionowym.

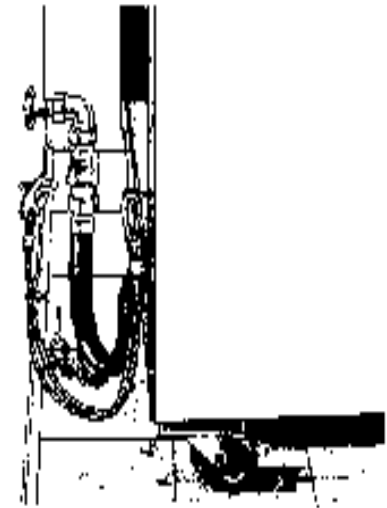
PRZEWODÓW METALOWYCH NIE ŁĄCZ POZIOMO...chyba, że konieczna „samoodpływowość” – wtedy stosuj oparcie w poziomie dolnym, jak pokazano z lewej.



•LE

OGRANICZNIK LINOWY

Instalując ograniczniki linowe do wszelkich przesuwanych frytownic gazowych, prosimy korzystać z poniższej ilustracji.



Śrubę rozporową mocujemy w ścianie stosując metody ogólnie przyjęte w budownictwie.

OSTROŻNIE

Ściana konstrukcji drewniano-gipsowej

Mocujemy śrubę rozporową do słupa konstrukcyjnego w ścianie. NIE WOLNO mocować wyłącznie w gipsie. Śrubę umieszczamy na wysokości wyjścia z sieci gazowej. Najlepiej umieścić ok. 15 cm. z boku (dowolny) od wyjścia sieci. Ogranicznik musi być przynajmniej 15 cm. KRÓTSZY od elastycznego przewodu gazowego.

OSTROŻNIE

Jeśli trzeba, dla uniknięcia ostrych załomów lub nadmiernego zginania można stosować „kolanka”. Dla ułatwienia przesuwu, montujemy „zagięcie odprężone”. Przed maksymalnym wysięgiem należy odłączyć odbiornik gazu (Dopuszcza się wysięg minimalny dla rozłączenia przewodów).

**2-7. CIŚNIENIE GAZU
USTAWIENIA
REGULATORA**

Regulator ciśnienia gazu przy automatycznym zaworze został fabrycznie ustawiony na wartości:

- Ziemny: 3,5 cala słupa wody (8,7 mbar)
- Propan: 10,0 cali słupa wody (24,9mbar)



Upewnij się, że poprawnie ustawiono ciśnienie gazu. Niezastosowanie tych zasad spowodować może wylanie się tłuszczu z kadzi, poważne obrażenia cieleśne, pożar lub szkody materialne.

**2-8. ELEKTRYCZNOŚĆ
WYMOGI (GAZ
FRYTOWNICA)**

Frytownica wymaga zasilania 120 lub 240 V, jednofazowego, 50/60 Herców, 10 lub 5 A, 2 przewody + uziemienia. Frytownicę wyposażono fabrycznie w uziemiony przeciwporażeniowy przewód z wtyczką, które należy przyłączać do uziemionego gniazda 3-wtykowego. Nie demontować/usuwać bolca uziemieniowego. Schemat elektryczny uwidoczniiony jest po wewnętrznej stronie płyty bocznej, i można go oglądać po zdjęciu płyty.

UWAGA

NIE ODŁĄCZAĆ BOLCA UZIEMIENIOWEGO. Frytownicę tę **KONIECZNIE** trzeba właściwie i bezpiecznie uziemić, dla uniknięcia porażenia elektrycznego. Poprawne procedury uziemienia znaleźć można w lokalnych normach, lub jeśli takowych brak, w National Electrical Code, ANSI/NFPA Nr. 70- (wydanie aktualne). W Kanadzie, wszelkie przyłączenia elektryczne mają spełniać normę CSA C22. 1, Canadian Electrical Code rozdz. 1, i/lub normy lokalne.

OSTROŻNIE

Główny wyłącznik zasilania w tym urządzeniu nie odłącza wszystkich przewodników od napięcia. Urządzenie to musi zostać wyposażone w zewnętrzny autobezpiecznik, odłączający wszystkie nieuziemione przewody.

2-9. PRÓBA FRYTOWNICY

Przed wysyłką, każda frytownica otwarta Henny Penny została poddana dokładnemu przeglądowi i próbom. Mimo to, dobrą zasadą jest ponowna kontrola urządzenia po jego zmontowaniu.

2-10. PRÓBA SZCZELNOŚCI GAZOWEJ

WAŻNE

Przed włączeniem dopływu gazu, upewnij się, że przełącznik wskaźnika na zaworze gazowym frytownicy jest w położeniu WYŁ (OFF).

Po zainstalowaniu przewodów i okuć, przeprowadzamy sprawdzian szczelności gazowej. Najprostszą metodą kontroli jest włączenie gazu, a następnie posmarowanie wszystkich styków roztworem wody z mydłem. Jeśli pojawiają się pęcherzyki, oznacza to obecność przecieku gazowego. W takich okolicznościach, należy dane złącze wykonać ponownie.



Nigdy nie sprawdzamy szczelności instalacji gazowej za pomocą zapalki lub płomienia. Ulatniający się gaz może spowodować wybuch i ciężkie obrażenia ciała, lub straty materialne.

**ZAPOBIEGANIE KUPIENIU
WE FRYTOWNICACH OCEMIOGŁOWICOWYCH HENNY PENNY**



NIEZASTOSOWANIE SIĘ DO TYCH INSTRUKCJI MOŻE SPOWODOWAĆ PRZELANIE SIĘ TŁUSZCZU PIEKARSKIEGO PRZEZ WIERZCH KADZI, GROŃNE OPARZENIA, OBRAŻENIA CIAŁA. POŻAR I/LUB SZKODY MATERIALNE.

DOPUSZCZA SIĘ MIESZANIE TŁUSZCZU **JEDYNIÉ PODCZAS** PORANNEJ PROCEDURY ROZRUCHOWEJ. **NIE NALEŻY MIESZAĆ TŁUSZCZU W ŻADNYCH INNYCH OKOLICZNOŚCIACH.**

- **ODFILTROWUJEMY TŁUSZCZ PRZYNAJMNIEJ DWA RAZY NA DOBE.**
- **ODFILTROWUJEMY TYLKO, JEŚLI WYŚWIETLACZ WSKAZUJE Zimny (COOL).**
- **PODCZAS ODFILTROWYWANIA, USUWAMY SZCZOTKĄ WSZELKIE SKWARKI Z POWIERZCHNI KADZI I STREFY ZIMNEJ.**
- **UPEWNIAMY SIĘ, ŻE URZĄDZENIE STOI POZIOMO.**
- **UPEWNIAMY SIĘ, ŻE TŁUSZCZ NIE SIĘGA NIGDY POWYŻEJ GÓRNEJ KRESKI NAPEŁNIENIA KADZI**
- **UPEWNIAMY SIĘ, ŻE ZAWÓR DOPŁYWOWY GAZU I PALNIKI SĄ ODPOWIEDNIO WYREGULOWANE. (TYLKO DLA URZĄDZEŃ GAZOWYCH)**
- **ZALECANA MASA ŁADUNKU -20 funtów (9 kg.)**

DALSZE INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ ZNALEĆ MOŻNA W BROSZURZE INSTRUKCJI DLA SERWISANTÓW.

**ABY UZYSKAĆ POMOC DZIAŁU OBSŁUGI KLIENTA HENNY PENNY PROSIMY DZWONIĆ NA
1-800-417-8405.
lub
937-456-8405**

ROZDZIAŁ 3. EKSPLOATACJA

3-1. PRZYRZĄDY STERUJĄCE

**Wyłącznik Zasilanie/Pompa
(Power/Pump)**

Wyłącznik Zasilanie/Pompa jest trójpozycyjnym wyłącznikiem w którym położenie pośrednie odpowiada stanowi „WYŁ”. Dla uruchomienia frytownicy, nastawiamy wyłącznik w położenie „Zasilanie”. Dla uruchomienia pompy filtra, nastawiamy wyłącznik w położenie „Pompa” (Pump). Przed uruchomieniem pompy muszą jednak zostać spełnione pewne warunki. Warunki te omawiamy poniżej w obecnym rozdziale.

Kadź

Jest to pojemnik z tłuszczem piekarskim, mieszczący również wymiennik ciepła, 6 jednostek obrabianego produktu i odpowiednią przestrzeń zimną do zbierania skwarek.

Transporter smaźalniczy

Jest wyposażony w pięć koszyków, na których opiera się obrabiany produkt podczas i po smażeniu.

Zawór odpływowy

Jest to dwukierunkowy zawór kulowy. Pozycją zasadniczą jest położenie zamknięte. Aby spuścić tłuszcz z kadzi do miski filtra, przekreślamy uchwyt.

Przełącznik Blokady Spustu

Przełącznik ten stanowi mikrowyłącznik chroniący kadź przed skutkami nieumyślnego spuszczenia tłuszczu piekarskiego z kadzi, gdy wyłącznik główny jest włączony. Mikrowyłącznik ten automatycznie odłącza nagrzewanie, gdy zawór spustowy zostaje otw

Układ mieszania tłuszczu

Zestaw frytownicy posiada funkcje mieszania tłuszczu piekarskiego, co zapewnia odpowiednie wymieszanie i zapobiega skraplaniu pary i kipieniu tłuszczu w kadzi. Pompa filtra uruchamiana jest przy pomocy regulatora, w ustalonych z góry odstępach czasowych celem wymieszania tłuszczu w kadzi.

Rygiel pokrywy

Pokrywa kadzi posiada z przodu mechaniczny rygiel zahaczający o uchwyt z przodu kadzi. To urządzenie przytrzymuje pokrywę w położeniu dolnym podczas jej ryglowania.

Ogranicznik górny

Podzespół ten wyposażony jest w czujnik temperatury tłuszczu i jeśli przekroczy ona 450°F (230°C), dochodzi do jego otwarcia, powodującego odcięcie dopływu ciepła do kadzi. Po ponownym opadnięciu temperatury tłuszczu w zakres bezpieczny, konieczne będzie ręczne wyzerowanie tego podzespołu.

3-1. PRZYRZĄDY STERUJĄCE (Ciąg dalszy)

Układy zapłonowe	Oba układy zapłonowe wysyłają napięcie 24 V do zaworu gazowego, a prąd wysokonapięciowy do zapłonników.
Zapłonniki iskrowe	Przed zapaleniem płomieni pilotowych następuje elektryczna aktywacja końcówek zapłonników, co powoduje zapłon płomyków pilotowych.
Czujniki żarowe	Czujniki spełniają funkcję informowania o obecności płomienia pilotowego, gdy włączone jest zasilanie (Power). W przypadku zgaśnięcia płomyków pilotowych, lub ich niezapalenia się, czujniki żarowe spowodują odcięcie dopływu gazu.
Zawór dopływu gazu	Jest to przyrząd dwufunkcyjny: jedna strona zaworu reguluje dopływ gazu do płomienia pilotowego, a druga – do palnika głównego.
Wyłącznik nadmuchowy	Wyłącznik ten posiada czujnik kontrolujący przepływ powietrza od wentylatora. Jeśli przepływ powietrza spadnie poniżej ustalonej wartości, wyłącznik powoduje odcięcie prądu od zaworu głównego, co wyłącza z kolei palniki.
Wentylator	Wentylator doprowadza duktami odpowiednią ilość dodatkowego powietrza do palników, dla zapewnienia termicznej sprawności spalania, oraz zasysania gazów spalinowych do przewodu kominowego.
Zawór powietrzny	Zawór ten wprowadza powietrze do przewodów filtra zawsze, gdy włączony jest silnik pompy, w trybie mieszania, co pozwala na pompowanie powietrza lub tłuszczu, nawet przy zapchanym filtrze.

3-2. OBSŁUGA POKRYWY

Aby zamknąć pokrywę:

1. Opuszczać pokrywę, aż jej rygiel dotknie kadzi.

Aby otworzyć pokrywę:

1. Otwórz rygiel przedni pokrywy.
2. Unieś uchwyt, aby podnieść pokrywę.

3-4. WYŁĄCZNIKI I WSKAŹNIKI

Wybór cyklu

Rodzaj cyklu smażenia wybieramy wciskając przycisk właściwy dla liczby jednostek lub rodzaju produktu, który mamy smażyć. Tłuszcz zostanie wtedy podgrzany do osiągnięcia temperatury “Opuszczenia” dla danego cyklu.

Aby rozpocząć cykl smażenia, wciskamy ponownie ten sam przycisk. Na wskaźniku zniknie “Opuść”, a pojawi się stoper, odliczający czas smażenia w minutach i sekundach.

Po zakończeniu cyklu smażenia, na wskaźniku pojawi się Zakończ (Done) i uruchomi się alarm dźwiękowy. Wciskamy mrugający aktualnie przycisk Cyklu, aby wyłączyć alarm. Frytownica ustawi się automatycznie w trybie Zimny “Cool”.

WAŻNE

Można przerwać dany cykl w dowolnym momencie, wciskając i przytrzymując przycisk produktu.

Wskaźnik Czasu/Temperatury

Czas pozostający do smażenia w poszczególnych cyklach podawany jest przy pomocy 4-cyfrowego wyświetlacza (10) diodowego (LED), na żądanie pokazującego również temperaturę tłuszczu.

Wskaźnik nagrzewnicy

Lampka nagrzewnicy zapala się zawsze, gdy regulatory uruchamiają nagrzewnice. Po osiągnięciu temperatury przez tłuszcz, lampka zgaśnie.

Wskaźnik wysokiej temperatury (HI)

Wyświetlacz wskazuje Wys (HI) kiedykolwiek temperatura tłuszczu przekracza ustawienie temperatury o 40° F.

Wskaźnik opuszczenia

Wyświetla się Opuść (Drop), gdy tłuszcz osiągnął wartość ustawioną (2° poniżej, 4° powyżej).

Wskaźnik Zakończenia (DONE)

Wskaźnik pokazuje Zakończ (DONE), gdy zakończy się cykl smażenia.

Przycisk Temperatury

Wciskamy go, aby odczytać aktualną temperaturę tłuszczu podczas cyklu smażenia.

Przycisk Wyszukiwania

Wciskamy ten przycisk dla przeglądania stanu szeregu aktualnie uruchomionych stoperów.

Przycisk Funkcje

Wciskamy ten przycisk, aby wejść w funkcje programowania regulatorów.

Porzuć Napełnianie

Po odfiltrowaniu kadzi, jeśli urządzenie pozostaje w trybie zaryglowania filtra, wyświetlacz wskazywał będzie Napełnij FILL), stąd należy wcisnąć Porzuć Napełnianie (Exit fill).

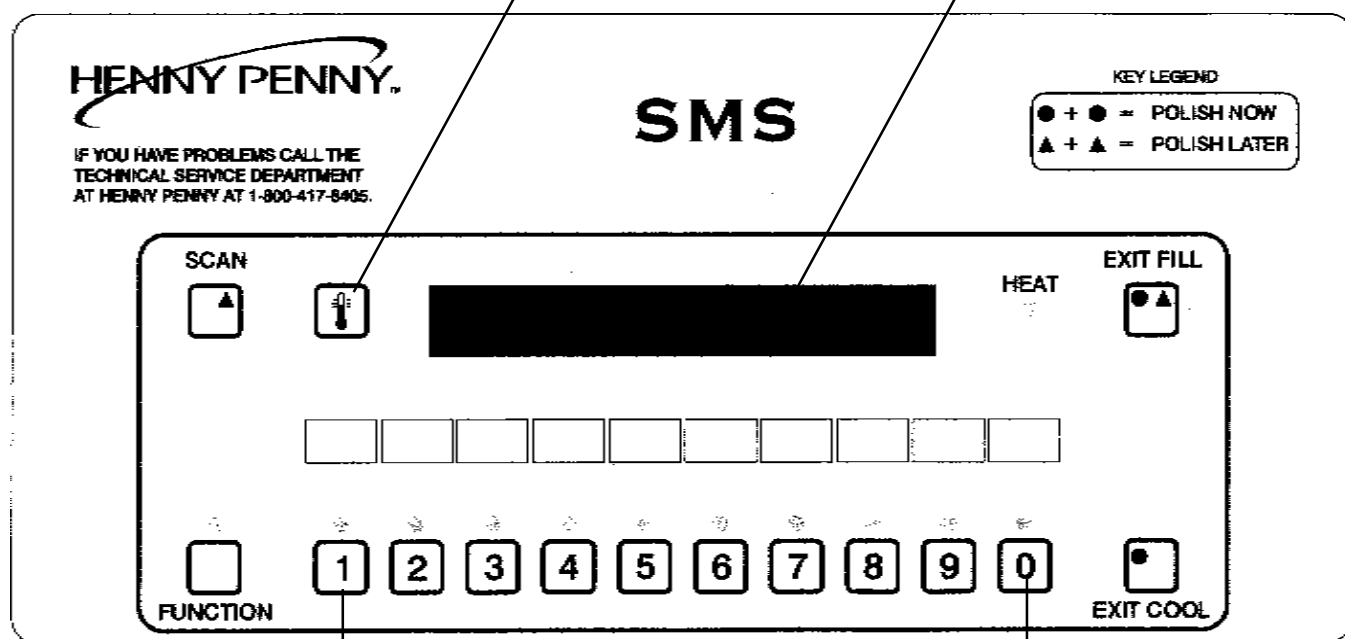
Oddzielne stopery

Regulator posiada możliwość obsługi kilku stoperów na raz. Jeśli smażymy dwa lub więcej produktów, można uruchomić stoper dla każdego z nich, wciskając dwa lub więcej przyciski Produktu na dany cykl smażenia. Produkty takie muszą mieć te same ustawienia temperatur, a sprzężenie musi być wyłączone.

Sterowanie SMS

PRZYCISK TEMPERATURY

WYŚWIETLACZ CYFROWY



PRZYCISKI PRODUKTU

**3-4. NAPELNIANIE LUB
DODAWANIE TŁUSZCZU**

1. Zaleca się stosować w otwartej kadzi wysokiej jakości tłuszcz piekarski. Są na rynku tłuszcze piekarskie niższej jakości, o dużej zawartości wody, które powodować mogą pienienie się i kipienie tłuszczu.
2. W przypadku stosowania tłuszczu piekarskiego w postaci stałej, można go wstępnie stopić, a potem wlać do kadzi. Próby stopienia tłuszczu z postaci stałej mogą być przyczyną przypalenia lub spieczenia świeżego tłuszczu.
3. Model gazowy wymaga 130 funtów (46 Kg.) Kadź smaźalnicza posiada trzy kreski umieszczone na tylnej ścianie wskazujące właściwy poziom nagrzanego tłuszczu.
4. Zimny tłuszcz powinien sięgać do jednej z dwu dolnych kresek.



NIE PRZEPĘLNIJ kadzi tłuszczem, ani koszy smaźalniczych obrabianym produktem, co spowoduje podniesienie poziomu tłuszczu powyżej górnej kreski ("Fill"). Maksymalny ładunek produktu wynosi 20 funtów. (9 kg.). Niezastosowanie tych zasad spowodować może wylanie się tłuszczu z kadzi, poważne obrażenia cielesne, pożar i/lub szkody materialne.



Poziom tłuszczu sięgać musi zawsze powyżej zwojów wymiennika ciepła, jeśli nagrzewnica jest włączona. Niezastosowanie tej zasady spowodować może pożar i/lub uszkodzenie frytownicy.

3-5. PODSTAWOWE ZASADY EKSPLOATACJI

Podczas wstępnego rozruchu frytownicy, należy stosować się do procedur podanych poniżej, stosować je należy również zawsze, gdy nagrzewamy kadź od stanu zimnego lub przestojowego. Są to zasady ogólne.

1. Upewnij się, że tłuszcz sięga do właściwego poziomu w kadzi; ½ cala (1,25cm) poniżej wskaźników dolnych.



NIE PRZEPEŁNIAJ kadzi tłuszczem, ani koszy smaźalniczych obrabianym produktem, co spowoduje podniesienie poziomu tłuszczu powyżej górnej kreski (“Fill”). Maksymalny ładunek produktu wynosi 20 funtów (9 kg.). Niezastosowanie tych zasad spowodować może wylanie się tłuszczu z kadzi, poważne obrażenia cielesne, pożar i/lub szkody materialne.

2. Ustaw przełącznik Zasilania/Pompy we właściwym położeniu i wciśnij właściwy przycisk produktu dla wybrania ilości obrabianego surowca.

WAŻNE

Sterownik przewiduje 45 sekund opóźnienia od chwili włączenia Zasilania, do zapalenia palników.

3. Wymieszaj tłuszcz, jeśli jest to rozruch „zimny”. Nie zapomnij wymieszać go aż w dolnej “strefie zimnej”



NIE MIESZAJ tłuszczu w innych okolicznościach, oprócz rozruchu “zimnego”. Niezastosowanie tych zasad spowodować może wylanie się tłuszczu z kadzi i poważne obrażenia cielesne, pożar i/lub szkody materialne.

4. Pozwalamy frytownicy na nagrzewanie się do chwili, gdy na cyfrowym wyświetlaczu pojawi się OPUŚĆ (DROP).

**3-5. PODSTAWY OBSŁUGI
(Ciąg dalszy)****WAŻNE**

Regulatory przewidują sterowanie proporcjonalne, co oznacza, że nagrzewnica zacznie się włączać i wyłączać w zakresie ok. 10 stopni F przed osiągnięciem ustawionej temperatury, dla uniknięcia przekroczenia wartości ustawień.

5. Zsuwamy koszyki wypełnione panierowanym surowcem na transporter pokrywy, zaczynając od najniższego rzędu.

WAŻNE

Przed umieszczeniem surowca w koszykach, opuszczamy je na chwilę w gorący tłuszcz, aby zapobiec przywieraniu produktu do koszyków.

6. Opuszczamy i ryglujemy pokrywę i wciskamy odpowiedni przycisk produktu.
7. Po zakończeniu cyklu smażenia, na wskaźniku pojawi się Zakończ (Done) i uruchomi się alarm dźwiękowy. Teraz należy wcisnąć właściwy przycisk Produktu.
8. Sprawnie odryglowujemy i podnosimy pokrywę.
9. Przytrzymując koszyki za ich uchwyty, zdejmujemy je z transportera wraz z produktem, zaczynając od warstwy najwyższej.

3-6. DBAŁOŚĆ O STAN TŁUSZCZU

1. Dla ochrony tłuszczu w czasie, gdy frytownica nie jest w bezpośrednim użytku, należy ustawić ją na tryb Zimny (COOL).
2. Smażenie surowca panierowanego wymaga filtrowania tłuszczu, dla zachowania jego czystości. Należy filtrować tłuszcz przynajmniej dwa razy na dobę; po obiadowym „szczyście ruchu” oraz po zakończeniu dnia.
3. Utrzymujemy właściwy poziom tłuszczu piekarskiego w kadzi. Dodajemy na bieżąco świeży tłuszcz.
4. Nie przeładujemy koszyków nadmierną ilością produktu, ani nie umieszczamy produktu mocno zawilgoconego w koszach.



Niezastosowanie tej zasady spowodować może wylanie tłuszczu z kadzi lub pożar. **Po wielokrotnym nagrzewaniu tłuszczu piekarskiego, jego punkt zapłonu ulega obniżeniu.** Należy wyrzucić tłuszcz, jeśli widać objawy nadmiernego dymienia lub pienia – w przeciwnym razie dojść może do poważnych oparzeń, obrażeń ciała i/lub strat materialnych.

3-7. INSTRUKCJA FILTRACJI

Sześciogłowicowa frytownica gazowa Henny Penny - model 390 wymaga czyszczenia do połysku przynajmniej dwa razy dziennie – po “obiadowym szczyście” ruchu i po zakończeniu dnia. Patrz: Standards Library KFC



Należy filtrować tłuszcz bezpośrednio po zakończeniu cyklu smażenia, gdy jego temperatura jest w stanie Zimny (COOL); czyli nie przekracza 250° F (121° C). **NIE ODFILTROWUJEMY TŁUSZCZU BĘDĄCEGO W TEMPERATURZE “OPUSZCZANIA”.** Wysoka temperatura może spowodować palenie się skwarek na stalowych powierzchniach kadzi po odpłynięciu tłuszczu.



Filtrujemy jedynie, gdy wskaźnik pokazuje Zimny (COOL). Niezastosowanie tych zasad spowodować może wylanie się tłuszczu z kadzi, obrażenia cielesne, pożar i/lub szkody materialne.

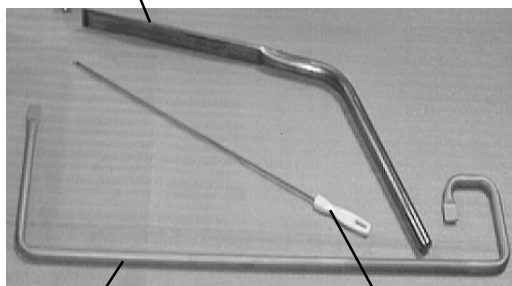
3-8. INSTRUKCJE FILTROWANIA (Ciąg dalszy)

W przypadku wysokich przerobów produktu, może stać się konieczne bardziej częste czyszczenie. Do procedury takiej należy również usuwanie skwarek ze strefy Zimnej kadzi. Maksymalizacja przerobów surowca może być przyczyną szybszego zapelniania się strefy Zimnej skwarkami i w takim przypadku wskazane byłoby dodatkowe czyszczenie. **POWIERZCHNIE SMAŻALNE JAK I KOSZE PRODUKTU BĘDĄ BARDZO ROZGRZANE. ZACHOWAJ OSTROŻNOŚĆ – UNIKAJ OPARZEŃ.**

1. Przed spuszczeniem tłuszczu ustawiamy przełącznik Zasilania/ Pompy na WYŹ (OFF).
2. Sprawdzamy, czy miska spustowa znajduje się pod kadzią, a złączka jest mocno dokręcona do rury hydrantowej wychodzącej z miski.

Stosujemy rękawice ochronne lub tkaninę przy dokręcaniu złączki filtra. oraz otwieraniu zaworu spustowego, dla uniknięcia poważnych oparzeń. The Miska filtracyjna musi znajdować się w położeniu maksymalnie tylnym (opór) pod zestawem grzewczym, z nałożonym kapturem. Upewnij się, że otwór w pokrywie znajduje się w osi z otworem spustowym, zanim otworzysz spust. Nieprzestrzeganie tych instrukcji spowoduje wylanie się tłuszczu i może spowodować ciężkie oparzenia. Mieszalnik tłuszczu

Mieszalnik tłuszczu



Czyszczenie odpływu
Wycior

Biała
Szczoteczka

3. Podnosimy pokrywę, zdejmujemy koszyki i transporter.
4. Pociągamy uchwyt spustowy ku sobie, otwierając zawór spustowy. Rękojeść powinna być skierowana wprost ku przodowi kadzi. Przy pomocy dużej białej szczotki, usuwamy skwarki z powierzchni zwojów grzewczych oraz ze ścian i dna kadzi, w miarę odpływania tłuszczu. Jeśli trzeba, korzystamy z wyciora do przewodu odpływowego, aby wypchnąć skwarki przez otwór odpływowy w dolnej części kadzi. Przy pomocy prostej białej szczoteczki, czyścimy miejsca pomiędzy elementami grzejnymi a ścianami kadzi.



Podczas procedury filtracyjnej, usuń szczotką WSZELKIE skwarki z powierzchni kadzi oraz strefy Zimnej. Niezastosowanie tych zasad spowodować może wylanie się tłuszczu z kadzi, poważne obrażenia cielesne, pożar lub szkody materialne.

3-7. INSTRUKCJE - FILTROWANIE (Ciąg dalszy)

6. Zdrapujemy skwarki i pierścień osadowy z kadzi, wyrzucamy je. NIE POZWALAMY na spływanie skwarek do miski filtracyjnej. Skwarki te spowodują ‘przypalony’ smak w sosach. Wszystkie powierzchnie przecieramy czystą wilgotną szmatką. Jeśli w strefę zimną dostałaby się woda, osuszamy szmatką przed ponownym wpompowaniem tłuszczu do kadzi.
7. Ustawiamy przełącznik Zasilania/Pompy na Pompę (PUMP).
8. Po całkowitym przelaniu tłuszczu do kadzi, przestawiamy przełącznik Zasilania/Pompy na WYŁ (OFF).

3-8. WYMIANA FILTRA KOPERTY

Kopertę filtra należy wymieniać co 10-12 filtrowań, lub zawsze, gdy zapcha się ona okruchami. Procedura wymiany:

1. Ustawiamy główny wyłącznik zasilania na WYŁ (OFF).
2. Wyjmujemy i opróżniamy miskę odpływową skroplonej pary.
3. Odkrecaamy złączkę filtra i wyjmujemy miskę filtracyjną spod kadzi smaźalniczej.



Złączka będzie gorąca. Stosujemy rękawice ochronne lub tkaninę, aby uniknąć poważnych oparzeń.

4. Wyciągamy zestaw ekranu filtracyjnego z miski odpływowej.

UWAGA

Zachowujemy ostrożność dla uniknięcia oparzeń od rozchlapania gorącego tłuszczu.

5. Ocieramy tłuszcz i okruchy z powierzchni miski. Czyścimy powierzchnię miski roztworem mydła i wody. Płuczemy dokładnie gorącą wodą.
6. Odkrecaamy podciśnieniową rurę hydrantową z zestawu ekranu filtracyjnego.
7. Wyjmujemy dużą podkładkę i czyścimy dokładnie gorącą wodą.

**3-8. WYMIANA FILTRA
KOPERTY (Ciąg dalszy)**

8. Zdejmujemy zaciski filtra i wyrzucamy kopertę filtra.
9. Przy pomocy roztworu wody i mydła czyścimy górny i dolny ekran filtracyjny. Płuczemy dokładnie gorącą wodą.

OSTROŻNIE

Przed montowaniem nowej koperty filtracyjnej upewniamy się, że ekrany filtracyjne, duża podkładka, sito na okruchy, zaciski filtra oraz rura hydrantowa są całkowicie suche, gdyż woda może łatwo rozpuścić papier filtra.

10. Zamontowujemy górny ekran filtracyjny do dolnego ekranu.
11. Wsuwamy ekrany do czystej koperty filtra.
12. Zaginamy rogi do środka, a następnie załamujemy podwójnie stronę otwartą.
13. Mocujemy kopertę na miejscu przy pomocy dwu zacisków filtra.
14. Umieszczamy dużą podkładkę na jej miejscu na papierze filtracyjnym. Dokręcamy ponownie zestaw rury hydrantowej.
15. Zmontowany zestaw filtra wkładamy ponownie do jego miski odpływowej, mocujemy sito na okruchy, po czym wsuwamy miskę na miejsce pod kadzią.
16. Recznie dokręcamy złączkę filtra. Nie stosujemy w tym przypadku klucza.
17. Wsuwamy z powrotem na miejsce miskę odpływową skroplonej pary. Obecnie frytownica jest gotowa do pracy.

**3-9. ZAPALANIE I
GASZENIE
PALNIKÓW**

1. Ustawiamy przełącznik Zasilania/Pompy w położeniu WYŁ.
2. Przeważ pokrętkę zaworu gazowego w położenie WYŁ (OFF) i odczekaj przynajmniej pięć (5) minut przed przejściem do następnego etapu.
3. Przeważ licznik pokrętkę gazu w położenie WŁĄCZ (ON).
4. Ustaw przełącznik Zasilania/Pompy w położenie Zasilania (POWER).
5. Palnik uruchomi się, aż do osiągnięcia przez tłuszcz ustawionej temperatury.
6. Wciśnij przycisk właściwego produktu, gdy z przodu panelu wyświetli się temperatura.

Aby wyłączyć palnik:

1. Przeważ licznik pokrętkę gazu w położenie WYŁ (OFF).
2. Ustaw przełącznik Zasilania/Pompy na WYŁ (OFF).

Frytownicę wyposażono fabrycznie w uziemiony przeciwporażeniowy przewód z wtyczką, które należy przyłączać do uziemionego gniazda 3-wtykowego. Nie demontować/usuwać bolca uziemieniowego.

UWAGA

Przed przystąpieniem do serwisowania frytownicy, palnik musi być wyłączony, a zasilanie elektryczne odłączone od urządzenia. Frytownica powinna być odłączona od gniazda sieci elektrycznej, lub wyłączony autobezpiecznik w sieci, inaczej zachodzi groźba porażenia.

3-10. CZYSZCZENIE KADZI

Po wstępnym montażu frytownicy, jak również przed każdorazową wymianą tłuszczu, należy sumiennie oczyścić kadź, według poniższej procedury:

1. Ustawiamy główny wyłącznik zasilania w położenie WYŁ (OFF), i odłączamy przewód od sieci elektrycznej.



Miska odpływowa filtra musi znajdować się na swoim miejscu pod zaworem spustowym, dla uniknięcia rozchlapania gorących płynów. Niezastosowanie tej zasady spowoduje rozchlapanie i ciężkie oparzenia.

2. Jeśli w kadzi znajduje się gorący tłuszcz piekarski, należy go spuścić, stopniowo pociągając ku sobie uchwyt spustowy.
3. Zamykamy zawór spustowy i usuwamy (wyrzucamy) spuszczonego tłuszczu.
4. Podnosimy pokrywę, zdejmujemy koszyki i transporter.
5. Po instrukcje czyszczenia sięgamy do biblioteczki KFC Standards Library.

**3-10. CZYSZCZENIE KADZI
(Ciąg dalszy)**

OSTROŻNIE

Nie używamy wiórów stalowych lub innych środków ściernych i ścierno-odkaszających, jeśli zawierają one chlor, związki bromu, jodynę, lub związki amoniaku, gdyż powodują korozję stali nierdzewnej i skracają trwałość urządzenia.

WAŻNE

Upewniamy się, że wewnątrz kadzi, otwór odpływowy, oraz wszelkie części mające kontakt ze świeżym tłuszczem są maksymalnie osuszone.

6. Napełniamy frytownicę świeżym tłuszczem piekarskim.

OSTROŻNIE

Nigdy nie pochłapujemy urządzenia wodą, np. nie polewamy z węża gumowego. Niezastosowanie tego środka ostrożności może spowodować awarię niektórych podzespołów.

**3-11. SILNIK POMPY
FILTRACYJNEJ
OCHRONA - RĘCZNA**

Silnik pompy wyposażony jest w przycisk ręcznego zerowania gdyby doszło do samo-uruchomienia ochrony termicznej silnika. Ten przycisk Zerowania ręcznego umieszczony jest z tyłu silnika. Należy odczekać ok. 5 minut przed próbą wyzerowania tego urządzenia zabezpieczającego.

UWAGA

Aby zapobiec oparzeniom od rozchłapanego tłuszczu, przed ręcznym zerowaniem bezpiecznika silnika pompy, wyłącznik główny zasilania musi być ustawiony w położeniu WYŁ (OFF).

3-12. REGULARNA KONSERWACJA

Podobnie jak inne urządzenia do obróbki żywności, frytownica otwarta Henny Penny wymaga odpowiedniej dbałości i konserwacji. W poniższej tabeli zamieszczono skrótowy harmonogram czynności konserwacyjnych. Poniżej podajemy rozpisane na czynności procedury konserwacyjne możliwe do wykonania przez obsługę.

Częstotliwość

Filtrowanie tłuszczu –
Comiesięcznie -
Wymiana tłuszczu –
Dorocznie –
Wymiana koperty filtra
Czyszczenie kadzi
Dorocznie

czynności

Patrz: KFC Standards Library
kontrola/czyszczenie skrzynki rozciężcz.
Patrz: KFC Standards Library
czyszczenie wentylatora
Patrz: KFC Standards Library
Patrz: KFC Standards Library
Smarowanie wałków pokrywy

3-11. PROGRAMOWANIE

1. Wciskamy i przytrzymujemy przycisk Funkcji przez dwie sekundy. Na wyświetlaczu pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM), a następnie KOD (CODE)
2. Wciskamy kod 1,2,3,. Po wyświetlaczu przesunie się WYBIERZ PRODUKT (SELECT PRODUCT).

WAŻNE

Jeśli nie zostanie wciśnięty żaden przycisk, po ok.1 minucie w trybie programowania, regulator powróci samoczynnie do trybu smażenia.

3. Wciskamy odpowiedni przycisk produktu, (1-0), dla stwierdzenia, jaki produkt chcemy wprowadzić
4. Po lewej stronie ekranu zacznie migać "INIT 2" oraz "TIME". Po prawej stronie pojawi się czas rozpoczęcia cyklu smażenia, który można zmienić wciskając odpowiednie cyfry. Np.: po wciśnięciu 1,0,0,0 po prawej stronie wyświetlacza pojawi się 10:00, co ustawia czas rozpoczęcia w minutach.
5. Po ustawieniu czasu, wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji, a po lewej stronie wyświetlacza zacznie migać "INT1" oraz "TEMP". Po prawej stronie pojawi się temperatura początkowa, którą można zmienić wciskając odpowiednie cyfry. Np: po wciśnięciu 2,5,0 po prawej stronie wyświetlacza pojawi się "250° F", co ustawia początkową temperaturę na 250° Fahrenheita.
6. Po ustawieniu czasu, wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji, a po lewej stronie wyświetlacza zacznie migać "INT1" „LOAD” oraz "COMP". Po prawej stronie ekranu pokaże się fabrycznie ustawiona wartość kompensacji obciążenia. wyświetlacz.

3-11. PROGRAMOWANIE (ciąg dalszy)

7. Po skompensowaniu obciążenia wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji. Po lewej stronie wyświetlacza pojawia się "PROP" oraz "CONTROL" a po prawej fabrycznie ustawiona wartość proporcjonalnego sterowania temperaturą.
8. Po proporcjonalnym sterowaniu temperaturą, wciskamy i zwalniamy przycisk FUNKCJI. Po lewej stronie ekranu mrugają ALM 1 oraz TIME, a czas pierwszego sygnału dźwiękowego pojawia się po prawej stronie wyświetlacza. Aby zmienić termin uruchomienia alarmu, wciskamy odpowiednie przyciski produktu dla ustawienia czasu. Np: Press 1,0,0,0. po wciśnięciu 1,0,0,0, po prawej stronie ekranu zacznie mrugać 10:00, co oznacza, że gdy stoper odliczy 10 minut, uruchomi się alarm.
9. Po ustawieniu alarmu, wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji. Po lewej stronie ekranu mruga ALM 1, SELF-, oraz CANCEL , a po prawej stronie pokazuje się TAK (YES) lub NIE (NO). TAK i NIE można zmieniać naprzemiennie wciskając dowolny przycisk produktu, (1 -0). "TAK" oznacza, że alarm wyłączy się samoczynnie po kilku sygnałach. „NIE” oznacza, że obsługa musi ręcznie wcisnąć odpowiedni przycisk aby zatrzymać dźwięk alarmu.
10. Powtarzamy 9 oraz 10 dla alarmów 2 oraz 3.
11. Po ustawieniu alarmu 3, wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji. Po lewej stronie ekranu pojawia się FILTR (FILTER) oraz CYKLE (CYCLES) a kolejny numer cyklu filtra po prawej stronie ekranu. Wartość ta to liczba cykli smażenia do wykonania, zanim sterowniki zakomunikują obsłudze, że tłuszcz wymaga odfiltrowania.
12. Po ustawieniu liczby filtracji, wciskamy i zwalniamy przycisk WYB FUNKCJĘ (SELECT FUNCTION). Po lewej stronie ekranu mruga EOC oraz PORZUĆ (EXIT), natomiast po jego prawej stronie pojawia się Zimny (COOL). Punkt zakończenia cyklu, (EOC), można ustawić na Zimny (COOL), Ustaw (SETP), lub Filtr (FITR), wciskając którykolwiek z przycisków produktu (EOC). Po zakończeniu cyklu smażenia, przyrządy można ustawić ponownie na tryb Zimny (COOL), temperaturę docelową, lub komunikowanie obsłudze konieczności odfiltrowania tłuszczu.

3-11. PROGRAMOWANIE**(Ciąg dalszy)**

13. Po ustawieniu punktu zakończenia cyklu, wciskamy i zwalniamy przycisk FUNKCJI. Po lewej stronie ekranu mruga HEAD, natomiast po jego prawej stronie pojawia się liczba. Liczba po prawej stronie to sztuki kurczaka do jednorazowego smażenia, po wybraniu przyciskiem tego produktu. Liczbę tę można zmienić, wciskając przycisk odpowiedniego produktu. Wskaźnik ten potrafi też sumować liczbę ‘pogłowia’ (zużycie) danego produktu, na podstawie liczby wykonanych cykli smażenia.

WAŻNE

Stosując poniższe procedury można również zaprogramować inne produkty:

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk SKAN (SCAN) w dowolnej chwili w trybie Program, a na wyświetlaczu przesunie się WYBIERZ PRODUKT (SELECT PRODUCT). Następnie wciskamy przycisk produktu, (1-0), i obecnie można zaprogramować produkt.

14. Aby zaprogramować drugi czas smażenia, wciskamy i zwalniamy przycisk SKAN (SCAN) podczas przebywania w trybie CZAS (Time Mode) pierwszego programu. Po lewej stronie ekranu zaczną mrużyć “INIT 2” oraz “TIME”. Następnie wykonujemy podane powyżej czynności, zaczynając od punktu 4.

3-14. TRYB PROGRAMÓW SPECJALNYCH (SPECIAL PROGRAM MODE)**Przegląd Zużycia**

1. Wciskamy i przytrzymujemy przycisk Funkcji przez dwie sekundy, aż na ekranie wyświetlacza pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM). Gdy tylko pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM), wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji (Function) jednokrotnie, aż pojawi się PRZEGLĄD ZUŻYCIA (REVIEW USE).
2. Na wyświetlaczu pojawia się CODZIEN (“DAILY”). Aby przejrzeć zużycie danego produktu wciskamy przycisk tego produktu. Wciskamy i przytrzymujemy przycisk Funkcji (Function) aby porzucić tryb Prog Spec (Special Program).

3-14. TRYB PROGRAMÓW SPECJALNYCH (SPECIAL PROGRAM MODE) (ciąg dalszy)

Zerowanie Zużycia

1. Wciskamy i przytrzymujemy przycisk Funkcji przez dwie sekundy, aż na ekranie wyświetlacza pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM). Gdy tylko pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM), wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji (Function) dwukrotnie, aż pojawi się ZERUJ ZUŻYCIE (RESET USE).
2. Gdy wyświetlacz wskazuje CODE (KOD), wciskamy 1-3-5. Wyświetlacz pokaże CODZIEN (DAILY), wciskamy wtedy wybrany przycisk produktu, aby wyzerować wartość.

Ustawienia fabryczne (F/C, Gaz/Electryczn., Głośnośa, Częstotliwość, Kody, Wyzeruj System)

1. Wciskamy i przytrzymujemy przycisk Funkcji przez dwie sekundy, aż na ekranie wyświetlacza pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM). Gdy tylko pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM), wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji (Function) trzykrotnie, aż pojawi się USTAW FABR (FAC PRESET).
2. Po pojawieniu się na ekranie wyświetlacza KOD (CODE), wprowadzamy liczbę 2957. Na ekranie zaczyna mrugać "DEG" oraz TRYB (MODE). Wciskając dowolny przycisk produktu, przechodzimy naprzemiennie od st.F do st.C i odwrotnie.
3. Wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcje, a na ekranie zaczyna mrugać "TYPE" oraz "FRYR". Wciskając dowolny przycisk Produktu, przechodzimy naprzemiennie od "GAS" do "ELEC" i odwrotnie.
4. Wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji dwukrotnie, a na wyświetlaczu zacznie mrugać "SPKR" oraz "VOL". Głośność można regulować między 01 oraz 10, gdzie 10 jest ustawieniem najgłośniejszym.
5. Wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji trzykrotnie, a na wyświetlaczu zacznie mrugać "SPKR" oraz "FREQ". Częstotliwość można ustawić między 100 a 2000.
6. Wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcje 10-krotnie, a po ekranie przesunie się komunikat "INITIALIZE SYSTEM". Wciskamy i przytrzymujemy dowolny przycisk Produktu, a wyświetlacz zacznie odliczanie od 5 do 0. Po odliczeniu, zwalniamy przycisk Produktu, a sterownik wprowadzi wartości ustawione fabrycznie.

WAŻNE

Przed przystąpieniem do modyfikowania innych trybów z USTAW FABR prosimy skontaktować się z działem obsługi technicznej Henny Penny. Telefon 1-800-417-8405.

3-14. TRYB PROGRAMÓW SPECJALNYCH (SPECIAL PROGRAM MODE) (ciąg dalszy)

Tryb WE/WY techniczny

1. Wciskamy i przytrzymujemy przycisk Funkcji przez dwie sekundy, aż na ekranie wyświetlacza pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM). Gdy tylko pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM), wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji (Function) czterokrotnie, aż pojawi się WE-WY TECH (TECH I-O).
2. Gdy na wyświetlaczu pojawi się KOD (CODE), wciskamy 2-4-6 (w urządzeniach CE – wciskamy 1-7-7-6). Na wyświetlaczu zaczną pojawiać się naprzemiennie “HEAT”, “PRESSURE”, oraz “PUMP”. Ponadto, diody świecące nad 1, 2 oraz 3 zaczną mrużyć naprzemiennie.
3. Aby przetestować obwód grzewczy, wciskamy i przytrzymujemy przycisk 1.
4. Aby przetestować system sprężający, wciskamy i przytrzymujemy przycisk 2.
5. Aby przetestować podzespół pompy, wciskamy i przytrzymujemy przycisk 3.

Tylko dla produktów CE:

6. Aby przetestować nadmuch, wciskamy i przytrzymujemy przycisk 4.
7. Aby sprawdzić funkcjonowanie modułu, wciskamy i przytrzymujemy przycisk 5.

WAŻNE

Przed przystąpieniem do testowania zestawów CE, należy najpierw uruchomić nadmuch i moduły.

TEST główny urządzenia

Wciskamy i przytrzymujemy przycisk Funkcji przez dwie sekundy, aż na ekranie wyświetlacza pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM). Gdy tylko pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM), wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji (Function) pięciokrotnie, aż pojawi się TEST GŁÓW (APPL TEST).

Przy włączonym przeł Zasilania, wyświetlacz pokazuje “CURR=”, oraz czas, jaki zajęło ogrzanie od 250° do 300° F (121° do 149° C). Czas ten jest normalnie zapisywany dla wstępnego ‘porannego’ ogrzania urządzenia.

3-14. TRYB PROGRAMÓW SPECJALNYCH (SPECIAL PROGRAM MODE) (ciąg dalszy)

Sterowanie Nagrzewaniem

1. Wciskamy i przytrzymujemy przycisk Funkcji przez dwie sekundy, aż na ekranie wyświetlacza pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM). Gdy tylko pojawi się PROGR NORM (REG PROGRAM), wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji (Function) sześciokrotnie, aż pojawi się STER NAGRZEW (HEAT CNTRL).
2. Gdy na ekranie pojawi się KOD (CODE), wciskamy 1-2-3-4. Na ekranie zaczynają mrugać "MELT", "EXIT", oraz "TEMP", wraz z wartością temperatury tłuszczu, po osiągnięciu której sterownik porzuci cykl Topienia. Wartość ta powinna być ustawiona na 180^o F (82^o C), i należy pozostawić ją bez zmian do czasu skontaktowania się z producentem.
3. Wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji— na ekranie zaczną pojawiać się naprzemiennie "MELT", "CYCLE", oraz "100s", wraz z czasokresem włączenia nagrzewania oraz z długością okresu (pulsu) wynoszącą 4000. Wartości tej nie należy zmieniać bez konsultacji z wytwórną.
4. Wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji dwukrotnie — na ekranie zaczną pojawiać się naprzemiennie "MELT", "ON-", "TIME", oraz "100s", wraz z czasokresem włączenia nagrzewania. Te wartość należy ustawić na 1700, i pozostawić bez zmian do czasu skontaktowania się z producentem.
5. Wciskamy i zwalniamy przycisk Funkcji trzykrotnie, a na ekranie pojawiają się naprzemiennie "COOL", "SET-", oraz "POINT" wraz z temperaturą, przy której sterownik porzuci cykl topienia. Ustawiona jest ona na 250^o F (121^o C), i należy pozostawić ją bez zmian do czasu skontaktowania się z producentem.
6. Po czterokrotnym wciśnięciu i zwolnieniu przycisku Function, wyświetlacz naprzemiennie wskazuje "AUTO" i "IDLE" obok "0:00". Należy pozostawić je bez zmian do czasu skontaktowania się z producentem.
7. Po pięciokrotnym wciśnięciu i zwolnieniu przycisku Function, wyświetlacz naprzemiennie wskazuje "AUTO", "IDLE", oraz "MMSS" obok "0:00". Należy pozostawić je bez zmian do czasu skontaktowania się z producentem.
8. Ostatnie 3 funkcje w trybie Sterowania Nagrzewaniem są wykorzystywane tylko przez producenta i nie należy ich zmieniać.