



# オペレーター用 取扱説明書

オープンフライヤー

モデル

OFE/OFG-321  
OFE/OFG-322  
OFE/OFG-323  
OFE/OFG-324  
OEA/OGA-321  
OEA/OGA-322  
OEA/OGA-323  
OEA/OGA-324  
ODE/ODG-323



**HENNY PENNY**  
Engineered to Last

次のリンクから保証書をオンライン登録[WWW.HENNYPENNY.COM](http://WWW.HENNYPENNY.COM)



これらは、電気オープンフライヤー（OFE）1、2、3、4油槽モデル321及び322等用の、Henny Penny 社が管理するオリジナル版説明書です。（OFE 321、322、323、324）及びガス式オープンフライヤー（OFG）1、2、3、4油槽モデル 321、322、など（OFG 321、322、323、324）。当取扱説明書は、Henny Penny Public のウェブサイト（[www.hennypenny.com](http://www.hennypenny.com)）で閲覧することができます。

機器の設置および操作の前に、この説明書を全て読み、必要な設置、操作、および安全基準をすべて遵守していることを確認してください。本機の損傷や人身事故を避けるため、安全に関するすべての項目を読み、それらに従ってください。



- 油の飛散や沸騰、蒸気の発生により人身事故につながる恐れがあるため、油に水が触れることのないように当フライヤーを設置及び使用する必要があります（機器から通常出る水分を除く）。
- 火傷注意!高温の油を入れたまま、フライヤーやフィルター付き油受け容器を動かさないでください。高温の油が飛び散り、怪我や重度の火傷をすする恐れがあります。

当機器は、レストランやパン・焼き菓子屋、病院などの厨房で使用される業務用機器であり、工場のような連続的な大量生産用機器ではありません。本機使用中の空気中A特性放出音圧は70db(A)以下です。危険を避けるため、修理は全て製造元やそのサービス代理店、または同様の有資格者が行う必要があります。

必ずストレインリリーフを使用してください。付属の電源コードは、アース線に不具合の起こりにくい寸法で取り付けてください。付属の電源コードや既存の電源コードが破損した場合は、それらは使用せず、良品の電源コードと交換してください。危険を避けるため、電源コードの交換は製造元やそのサービス代理店、または同様の有資格者が行うようにしてください。

当機器を安全かつ継続的に使用するために、毎日、毎週、毎月、四半期、および毎年の、それぞれ適切なメンテナンスを行う必要があります。本機は、ウォータージェットやスチーム洗浄機で絶対に洗浄しないでください。掃除用ブラシは本機に同梱されており、適切なお手入れ方法が本書に記載されています。

また、適切なメンテナンスを行うことで、機器や油の使用可能年数が長くなり、長期的な運転コストを削減することができます。加えて、古い油は引火点が下がるため、急激な沸騰や火災の可能性が高くなります。油の温度は決して**450° F (230° C)**を超えないようにしてください。

当機器は、身体や感覚、精神的な能力が低下している方（子どもを含む）、または経験や知識が足りない方が使用することを想定して作られてはいませんが、これらの人の安全に関し責任を持つ人が、当機器の使用に関して指示を出すまたは監督する場合は別とします。

お子様が本機器で遊んだり、掃除やメンテナンスをしたりしないように注意してください。

当機器は、外部タイマーや別の遠隔制御システムで操作することを想定して作られてはいません。





注

本書は、今後も参照できるようにすぐ手の届く場所に保管してください。

当機器の配線図は、右側パネルの内側にあります。

ガスの臭いがしたときの対処法を目立つところに貼ってください。当該情報は、お住まいの地域のガス供給業者に相談して入手するようにしてください。

燃焼や換気に必要な空気の流れを妨げないようにしてください。燃焼スペースに十分な空気が入るように、本機の周囲に十分な空間を確保する必要があります。

OFG/OGA-32X モデルのオープンフライヤーは、断続パイロット機能を搭載しています。しかし、オープンフライヤーは電力なしでは操作できません。電源が復旧すると、自動的に通常動作に戻ります。



注意

火災を避けるため、機器の周辺に可燃物を置かないようにしてください。



不適切な設置や調整、改造、修理、メンテナンスは、物的損害または人身事故、死亡の原因になることがあります。当機器の設置または修理の前に、設置、操作、および保守の説明を十分にお読みください。



当機器またはその他の機器の近くで、ガソリンやその他の可燃性蒸気および液体の保管や使用をしないでください。火災や爆発の原因となることがあります。

## CE/AGA/SANSマーク取得製品の技術データ

入熱量公称値: (ネット)	天然ガス(I <sub>2H</sub> ) = 24.9 KW (85,000 Btu/h) 天然ガス(I <sub>2E</sub> ) = 24.9 KW (85,000 Btu/h) 天然ガス(I <sub>2E+</sub> ) = 24.9 KW (85,000 Btu/h) 天然ガス(I <sub>2L</sub> ) = 24.9 KW (85,000 Btu/h) 液体プロパンガス(I <sub>3P</sub> ) = 24.9 KW (85,000 Btu/h)
入熱量公称値: (グロス)	天然ガス(I <sub>2H</sub> ) = 27.7 KW (99.70 MJ/h) (94,500 Btu/h) 天然ガス(I <sub>2E</sub> ) = 27.7 KW (94,500 Btu/h) 天然ガス(I <sub>2E+</sub> ) = 27.7 KW (94,500 Btu/h) 天然ガス(I <sub>2L</sub> ) = 27.7 KW (94,500 Btu/h) 液体プロパンガス(I <sub>3P</sub> ) = 27.7 KW (99.70 MJ/h) (94,500 Btu/h) 南アフリカ(NG) = 27.7 KW 南アフリカ(LPG) = 1.98 kg/hr (NGは天然ガス、LPGは液体プロパンガスの意)
供給圧力:	天然ガス(I <sub>2H</sub> ) = 20 mbar (2.0 kPa) 天然ガス(I <sub>2E</sub> ) = 20 mbar 天然ガス(I <sub>2E+</sub> ) = 20/25 mbar 液体プロパンガス(I <sub>3P</sub> ) = 28 mbar (2.8 kPa) 南アフリカ(NG) = 2 kPa 南アフリカ(LPG) = 2.8 kPa
テストポイント圧 力:	天然ガス(I <sub>2H</sub> ) = 8.7 mbar (0.87 kPa) 天然ガス(I <sub>2E</sub> ) = 8.7 mbar 天然ガス(I <sub>2E+</sub> ) = N/A 天然ガス(I <sub>2L</sub> ) = 10 mbar 液体プロパンガス(I <sub>3P</sub> ) = 24.5 mbar (2.5 kPa) 南アフリカ(NG) = 0.87 kPa 南アフリカ(LPG) = 2.5 kPa
インジェクターの サイズ:	天然ガス(I <sub>2H</sub> ) = 3.26 mm 天然ガス(I <sub>2E</sub> ) = 3.26 mm 天然ガス(I <sub>2L</sub> ) = 3.26 mm 液体プロパンガス(I <sub>3P</sub> ) = 1.99 mm 南アフリカ(NG) = 3.26 mm 南アフリカ(LPG) = 1.99 mm

当機器は、製造元の指示と現行規程に従って設置し、適切に換気された場所でのみ使用するよう to してください。本製品を設置または使用する前に、説明書を十分にお読みください。

当機器から発生する騒音レベルは70dB(A)以下です

目次

項	ページ
第1項. 導入.....	1-1
1-1. 導入.....	1-1
1-2. 特徴.....	1-1
1-3. 適切なお手入れ.....	1-1
1-4. サポート.....	1-1
1-5. 安全.....	1-2
第2項. 設置.....	2-1
2-1. 導入.....	2-1
2-2. 開梱.....	2-1
2-3. 場所の選定.....	2-2
2-4. オープンフライヤーの水平だし.....	2-2
2-5. オープンフライヤーの換気.....	2-2
2-6. ガスの供給.....	2-3
2-7. ガス漏れテスト.....	2-6
2-8. ガス圧力調整器の設定.....	2-6
2-9. 電氣的要件 OFG-320 シリーズ.....	2-6
2-10. 電氣的要件 OFE-320シリーズ.....	2-7
2-11. フライヤーのテスト.....	2-8
2-12. 連結方法.....	2-8
第3項. 操作.....	3-1
3-1. 操作部品 C1000 制御.....	3-1
3-2. 操作部品 6および12ボタン制御.....	3-3
3-3. 日時の設定.....	3-7
3-4. ショートニングの補充や追加.....	3-9
3-5. C1000 操作と手順.....	3-10
3-6. C1000 プログラミング手順.....	3-11
3-7. C1000 特別プログラミング.....	3-12
3-8. 基本操作と手順 (6 製品制御).....	3-13
3-9. 基本操作と手順 (12 製品制御/自動リフト).....	3-15
3-10. ショートニングの取り扱い.....	3-17
3-11. ショートニングの濾過.....	3-18
3-12. 濾過ポンプのトラブル防止.....	3-22
3-13. 濾過ポンプモーター保護装置 - 手動リセット.....	3-22
3-14. 封筒タイプフィルターの交換.....	3-22
3-15. フライポットのお掃除.....	3-24
3-16. Clean-Out (お掃除)モード.....	2-26
3-17. オプションの直接接続ショートニングシステムに関する操作説明.....	3-27
3-18. バーナーの点火と停止.....	3-28
3-19. 高温度リミット制御.....	3-29
3-17. 定期メンテナンス.....	3-29

## 目次

項	ページ
第4項. プログラミング - 6および12製品制御 .....	4-1
4-1. 導入 .....	4-1
4-2. 製品プログラムモード .....	4-1
4-3. 特別プログラムモード .....	4-4
4-4. データ記録、熱制御、テック、統計モード .....	4-15
第5項. 不具合対応.....	5-1
5-1. 不具合対応ガイド .....	5-1
5-2. エラーコード .....	5-2
第6項. INFORMATION(情報)モード.....	6-1
用語集 .....	G-1
販売店リスト - 国内・海外	

## 第1項.導入

### 1-1. 導入

Henny Panny 製オープン・フライヤーは、食材をより美味しく、より簡単に調理するために設計された食品機器の基本ユニットです。それを可能にするのが、マイクロコンピュータを使った設計です。本機は、施設や商業施設のフードサービス業務にのみ使用することができます。

**注**

2005年8月16日付で、EUで電気・電子機器廃棄物に関する(WEEE)指令が発効されました。当社の製品は、WEEE指令の評価を受けています。また、有害物質使用制限指令 (RoHS) に対応するため製品の見直しを行い、必要に応じて再設計を行いました。これらの指令を継続して遵守するために、本機を未分別の一般廃棄物として廃棄することはできません。適切な廃棄方法については、最寄りのHenny Panny社の販売代理店にお問い合わせください。



### 1-2. 特徴

- お掃除が簡単
- フルフライポット：65ポンド(29.5kg)のショートニング容量
- スプリットフライポット：25ポンド(11.3 kg.)のショートニング容量(電気式のみ)
- 各槽にハーフサイズバスケット2つ（またはフルサイズバスケット）
- ステンレススチール製
- 高温リミット制御の手動リセット
- 自己診断システムを制御部に内蔵
- 内蔵フィルター（3槽すべてに対応）
- プロパンまたは天然ガス、85,000btu/ポット（26.38kw）
- ガス式フライヤーの場合、起動時に省エネルギーモードになります
- スプリットフライポットとフルフライポットの豊富な組み合わせ
- シンプルな電子コンプトロン1000 (C1000)制御や、より多様な多機能制御機能が利用可能

### 1-3. 適切なお手入れ

オープンフライヤーは他の調理機器と同様、お手入れとメンテナンスが必要です。メンテナンスとクリーニングに関する要件は、当取扱説明書に記載されており、本機の操作の一環として、定期的に行う必要があります。

### 1-4. サポート

外部からのサポートが必要な場合は、お近くのHenny Penny販売店まで連絡するか、Henny Penny社の電話番号1-800-417-8405または1-937-456-8405に電話をするか、Henny Pennyオンライン[www.hennypenny.com](http://www.hennypenny.com)にアクセスしてください。

## 1-5. 安全

Henny Penny製オープンフライヤーは、多くの安全機能を搭載しています。しかし、適切な設置、操作、保守の手順を十分に理解することが、安全に操作するための唯一の方法です。本書の指示は、読者が正しい手順を習得できるよう作成されています。

当機器は、身体や感覚、精神的な能力が低下している方（子どもを含む）、または経験や知識が足りない方が使用することを想定して作られてはいませんが、これらの人の安全に関し責任を持つ人が、当機器の使用に関して指示を出すまたは監督する場合は別とします。

特に重要な情報や安全に関する情報は、危険 警告 注意 注 の文字で表示されています。これらは以下のように使用されます：

安全警告マークは、危険、警告、または注意と共に使用され、様々な人身傷害の危険性を示します。



注、特に重要な情報を強調するために使用されます。

安全警告マークなしで使用される注意は、回避しなければ物的損害をもたらす可能性のある危険な状況を示しています。



安全警告マークとともに使用される注意は、回避しなければ軽傷または中程度の怪我を負う可能性のある危険な状況を示しています。



警告は、回避しなければ死亡または重傷を負う可能性のある危険な状況を示しています。



危険は、回避しなければ死亡または重傷をもたらす差し迫った危険な状況を示しています。

1-5. 安全(続き)



等電位接地マーク



電気・電子機器廃棄物（WEEE）マーク



または



感電注意マーク



または



表面火傷注意マーク



## 第2項.設置

### 2-1. 導入

この項では、Henny Penny製オープンフライヤーの設置方法について説明します。

**注**

本機の設置は、有資格サービス技術者のみが行ってください。



ドリルやネジなどで本体に穴を開けないでください。部品の破損や感電の恐れがあります。

### 2-2. 開梱

Henny Pennyオープンフライヤーは、最高の状態で目的地にお届けできるよう、試験・検査後、入念に梱包されています。本体は木製スキッドにバンドで固定され、通常の輸送取り扱いに耐えられるよう十分なパッドを入れた厚手のダンボール箱の中に梱包されます。

**注**

配送中の破損については、配送業者の立ち会いのもとレポートを作成し、配送業者が出発する前に署名してもらう必要があります。

1. ダンボール箱からバンドを慎重に切り取ります。
2. 本体からダンボール箱を持ち上げます。
3. フライヤーをパレットに固定している金属バンドを切断して外します。
4. フライヤーをパレットから下ろします。



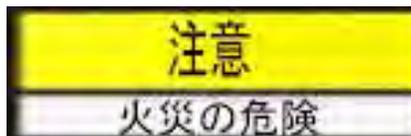
フライヤーを移動するときは、人身事故が起こらないよう注意してください。フライヤーの重量は305ポンド(138 kg)～616ポンド(279kg)です。

### 2-3. 場所の選定

オープンフライヤーを適切な場所に設置することは、持続期間やスピード、利便性において非常に重要です。オープンフライヤーの設置場所には、修理点検および適切な操作のための空間を確保する必要があります。注文された食品の最終盛り付けや箱詰め作業を邪魔をすることなく荷物の積み下ろしができる場所を選びましょう。オペレーターは、生の状態から揚げて仕上げ、ウォーマーで製品を保温することで、連続した迅速なサービスを提供できることを理解しています。片方で材料を投入し、もう片方で仕上げをするといった、直線的な作業ラインが最も効率的であることを念頭に置いてください。注文受け取りから完成までのラインは、わずかな作業効率の低下で遅れが出てしまいます。



高温のショートニングの飛散による大火傷を防ぐため、フライヤーが倒れたり動いたりしないように設置してください。当機を安定させるために固定用バンドなどを使用することがあります。



火災を避けるため、オープンフライヤーは、すべての可燃物および不燃物から、側面は4インチ (10.16cm)、背面は4インチ (10.16cm) 以上離して設置してください。適切に設置されていれば、オープンフライヤーは可燃性の床や壁に隣接していても運転できるように設計されています。

動作中は、本機器の近くでエアロゾルを噴射しないでください。

### 2-4. オープンフライヤーの水平だし

正しい操作のために、オープンフライヤーは 左右と前後が水平である必要があります。中央の槽のフライポット環状部周辺の平らな部分に水準器を置き、本体が水平になるまでキャスターを調整します。

### 2-5. オープンフライヤーの換気

オープンフライヤーは、適切な排気フードまたは換気システムで 換気できるように設置してください。これは、蒸気の排気や揚げ物の臭いを効率よく除去するために必要です。オープンフライヤーの動作に支障をきたさないよう、排気キャノピーの設計には特別な注意を払う必要があります。適切なシステム設計のために、お近くの換気または暖房業社にご相談されることをお勧めします

2-5. オープンフライヤーの換気(続き)



換気は、地域、州、および国の規約に準拠して行う必要があります。最寄りの消防署または建築関係当局へご相談ください。



ガス式オープンフライヤーを設置する際、ガス煙道排気筒に延長器を取り付けしないでください。バーナーの正常な動作が損なわれ、誤動作や逆流を起こす可能性があります。

2-6. ガス供給

工場出荷時のガス式オープンフライヤーは、天然ガスとプロパンガスのいずれにも対応しています。キャビネット前面についているドア内側にあるデータプレートを確認し、適切なガス供給要件を判断してください。天然ガスの場合は7インチ水柱 (1.7kPa)、プロパンの場合は10インチ水柱 (2.49kPa) が最低供給量となります。



データプレートに指定されたガス以外を使用しないでください。ガスが正しく供給されないと、火災や爆発を引き起こし、重傷や物的損傷の原因となることがあります。

フライヤーを主ガス管に接続する際の推奨事項は以下のとおりです。



重大な人身事故を避けるために：

- 設置は、地域、州、国の規約、米国国家規格Z223.1-(最新版)国家燃料ガス規約、および地域の自治体の建築規約に準拠する必要があります。カナダでは、CAN/CSA B 149.1 および設置規約 - ガス燃料機器および地域の規約に従って設置する必要があります。オーストラリアでは、オーストラリアガス庁の規則AS5601.1/2-2010に従ってください。南アフリカでは、SANS 10087-1またはSANS827に準拠した設置を行い、登録済み設置業者が行う必要があります。

**2-6. ガス供給 (続き)**

- ½ PSIG 3.45 kPa (34.5 mbar)を超える試験圧力でガス供給システムの圧力試験を行う場合、フライヤーとその手動遮断バルブはガス供給配管システムから切り離す必要があります。
- ½ PSIG 3.45 kPa (34.5 mbar)以下の試験圧力でガス供給配管システムの圧力試験を行う場合、フライヤーは個々の手動遮断バルブを閉じてガス供給配管システムから切り離す必要があります。
- 3槽オープンフライヤーのガス接続には、標準的な1インチ (2.54cm)、2槽のものには3/4インチ (1.91cm)、1槽のものには1/2インチ (1.27cm) の黒色鋼管と可鍛性継手を使用してください。
- 鋳鉄製の継手は使用しないでください。
- 3槽の場合は1インチ (2.54cm)、2槽の場合は3/4インチ (1.91cm)、1槽の場合は1/2インチ (1.27cm) の配管を推奨しますが、メーターとオープンフライヤー間で過度に圧力を損失せずに最大需要を満たすだけのガス供給を行うために十分なサイズの配管を設置しなければなりません。配管システムの圧力損失は、0.3インチ水柱 (0.747mbar) を超えないようにしてください。

清掃や点検のためにオープンフライヤーを移動させるための準備が必要です。これには以下のような方法があります：

1. 手動ガス遮断バルブ及び遮断ユニオンの設置、又は
2. 強化設計のA.G.A.認定コネクタの設置。キャスター付きの本機器を修理するためには、ANSI Z21.69またはCAN 1-6.10m88に準拠したコネクタと、ANSI Z21.41またはCAN 1-6.9m70に準拠したクイックディスクコネクタ機器を取り付ける必要があります。また、機器メーカーの指示に基づき、コネクタに歪みが伝わらないよう、動きを制限する手段を講じた上で設置をする必要があります。
3. フレキシブルガス管と係留ケーブルの正しい接続方法は、次ページのイラストをご覧ください。

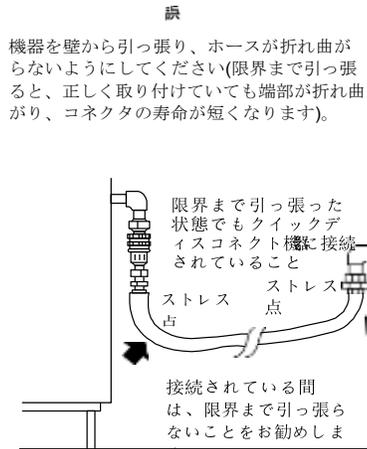
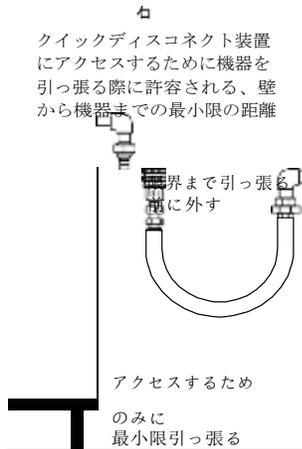


係留ケーブルは、オープンフライヤーが壁から離れる距離を制限します。本機の清掃や点検を行う場合は、オープンフライヤーからこのケーブルを外し、フレキシブルガス管を取り外す必要があります。これにより、オープンフライヤーの全ての面に手が届きやすくなります。清掃や点検が完了したら、ガス管と係留ケーブルを必ず再接続してください。

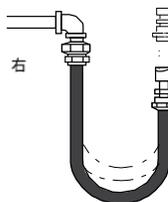
**2-6. ガス供給**  
(続き)

オーストラリアとニュージーランド向け：キャスター付きモデルを、フレキシブル管を使って固定ガス供給源に接続する場合、適切な強度の係留チェーン又はワイヤーを本機に固定し、これは各接続点から50mm以内の壁に固定するのに適しているものとします。チェーンまたはワイヤーの長さは、ホースアセンブリの長さの80%を超えないようにしてください。

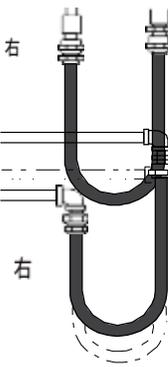
**ガス配管**



右  
継手とホースは、左図のように同一平面上に設置する必要があります。継手をオフセットしない - ねじれやひずみが起こり、故障の原因となります

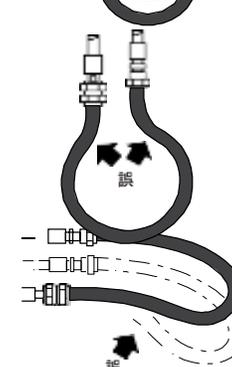
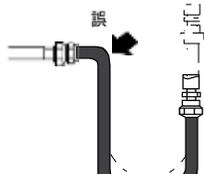
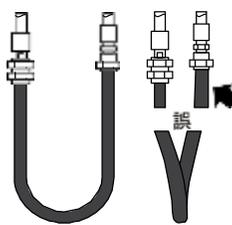


右  
メタルホースを縦方向に設置する場合の正しい方法。自然なループになっています。右図のように折れ曲がっていると、金属ホースにひずみやねじれが生じ、すぐ継手に損傷が起こります



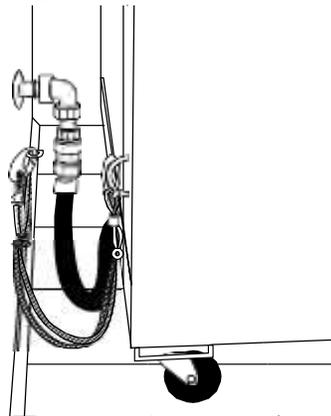
右  
長持ちするように、継手間の曲げ径は最小曲げ径より大きめにしてください。右図のように継手同士の間隔が狭いと、ホースが二か所で曲がり、継手の疲労破壊につながります。

「セルフドレン」が不要なすべての設備では、金属ホースのループを垂直方向にして(下に垂れている状態で)接続してください。金属ホースは水平方向に接続しないでください...ただし、「セルフドレン」が必要な場合は例外で、その場合左図のように下向きにするサポートを使用してください。



**係留ケーブル**

全ガス式可動フライヤーに係留ケーブルを取り付ける場合は、下図を参考に取り付けてください。



アイボルトは、許容される建築工法で建物に固定してください。



**ドライウォールに関する指示**

アイボルトを建物のスタッドに取り付けます。ドライウォールのみには取り付けないでください。また、アイボルトはガス供給口と同じ高さに設置します。ガス供給口から左右に約15cm離れたところが、設置場所として望ましいです。係留ケーブルの長さは、フレキシブルガス管より少なくとも6インチ短くする必要があります。



ねじれや過度の屈曲を避けるため、必要に応じて曲がり管を使用してください。動かしやすいよう、ループが垂れ下がった状態で取り付けてください。限界まで動かす前に、ガス器具を取り外す必要があります。(ホースの取外しには最小限の動きが許容されます)。

12160004

## 2-7. ガス漏れテスト



ガス供給を開始する前に、ガス制御バルブのガスバルブつまみがオフの位置になっていることを確認してください。

初回設置時および本機を移動した後は、配管および継手のガス漏れを点検してください。簡単なチェック方法としては、ガスのスイッチを入れて、すべての接続部に石鹼液をつけてブラッシングします。気泡が発生した場合は、ガスが抜けていることを示しています。この場合、配管の接続をやり直す必要があります。



火災や爆発を避けるため、ガス漏れの検査に火のついたマッチや直火は絶対に使用しないでください。  
ガスに引火すると、重傷や物的損害の原因となることがあります。

## 2-8. ガス圧力調整器の設定

ガス制御バルブのガス圧力調整器は、工場出荷時に次のように設定されています：

- 天然ガス：3.5インチ水柱（0.87mbar）。
- プロパン 10.0インチ水柱（2.49mbar）。



ガス圧力調整器はHenny Pennyによって設定されており、ユーザーが調整することはできません。

## 2-9. 電氣的要件OFG-320シリーズ

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

120Vガス式オープンフライヤーは3線式接地（アース）サービスを必要とし、接地されたコードとプラグが付属しています。230ボルトの機器に使用する230ボルトのプラグは、すべての地域、州、および国の規約に準拠する必要があります。



感電を避けるため、この機器にはすべての非接地（非アース）導線に3mmの断線部を組み込んだ外部回路ブレーカーを装備する必要があります。この機器の主電源スイッチは、すべての線路導体を切り離すものではありません。

**2-9. 電氣的要件 OFG-320**  
**シリーズ (続き)**

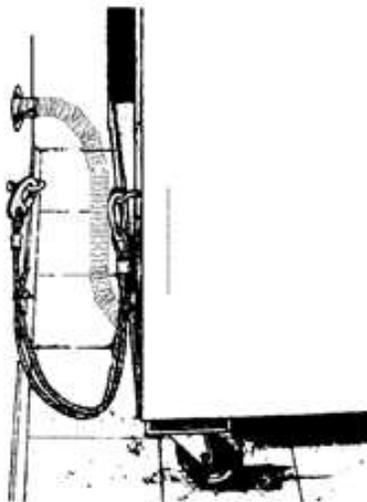


感電を防ぐため、接地 (アース) プラグは外さないでください。当フライヤーは、必ず適切かつ安全に接地 (アース) してください。正しい接地 (アース) 方法については、地域の電気工事規約を参照するか、または地域の規約がない場合は、米国電気工事規定、ANSI/NFPA No.70 (現行版) を参照してください。カナダでは、すべての電気接続はCSA C22.1, カナダ電気規約第1部、および地域の規約に従って行われる必要があります。

**2-10. 電氣的要件 OFE-320 シリーズ**

供給配線とヒューズについては、下表を参照してください。

**係留ケーブル**



アイボルトは、許容される建築工法で建物に固定してください。



**ドライウォール築造**

アイボルトを建物のスタッドに固定します。ドライウォール部のみには取り付けないでください。供給口から左右に約6インチ離れたところが設置場所として望ましいです。

係留ケーブルの長さは、フレキシブル電線管より少なくとも6インチ短くする必要があります。

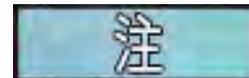
(各槽)

電圧(ボルト)	位相	キロワット	アンペア
200-208	3	14.4	40
220/240	3	14.4	40
440-480	3	14.4	17
380-415	3	14.4	20



感電を避けるため、当機器にはすべての非接地 (非アース) 導線を切断する外部サーキットブレーカーを装備する必要があります。この機器の主電源スイッチは、すべての線路導体を切り離すものではありません。

感電を避けるため、当フライヤーは、必ず適切かつ安全に接地 (アース) してください。正しい接地 (アース) 方法については、地域の電気工事規約を参照するか、または地域の規約がない場合は、米国電気工事規定、ANSI/NFPA No.70 (現行版) を参照してください。カナダでは、すべての電気接続はCSA C22.1, カナダ電気規約第1部、および地域の規約に従って行われる必要があります。



CEユニットでは、端子台への配線は最小6mmの電線が必要です。

キャスター付き電気式常時接続フライヤーは、米国で設置する場合、フレキシブル電線管と係留ケーブルを使用する必要があります。左のイラストを参照。係留ケーブルをフライヤーに固定するための穴が背面のフライヤーフレームにあります。係留ケーブルは、フライヤーの転倒を防止するものではありません。

**2-10. 電氣的要件 OFG-320**  
**シリーズ (続き)**

その他のCE電気関連事項：

- 電源コードは、耐油性のシースフレキシブルケーブルで、通常のポリクロロプレンまたは同等の合成エラストマーシース入りコードより軽くないもので、HO7RNタイプでなければなりません。
- フライヤー回路には、残留電流サーキットブレーカー（RCCB）または漏電遮断器（GFCI）などの30mA定格の保護装置を使用することを推奨します。



(CEマークのある機器のみ!)

感電を防ぐため、本機器に近接する他の機器または接触可能な金属面に等電位ボンディング導体を使用して、本機器をボンディングする必要があります。当機器には、この目的のために等電位ラグが装備されています。等電位ラグには、以下の記号が表示されています。



## 2-11. フライヤーのテスト

Henny Penny社の各圧力フライヤーは、出荷前に完全なチェックとテストが行われます。しかし、本体の正常動作を確認するのは良い取り組みです。

## 2-12. 連結方法

以下の説明は、2台のフライヤーを連結させるためのものです。

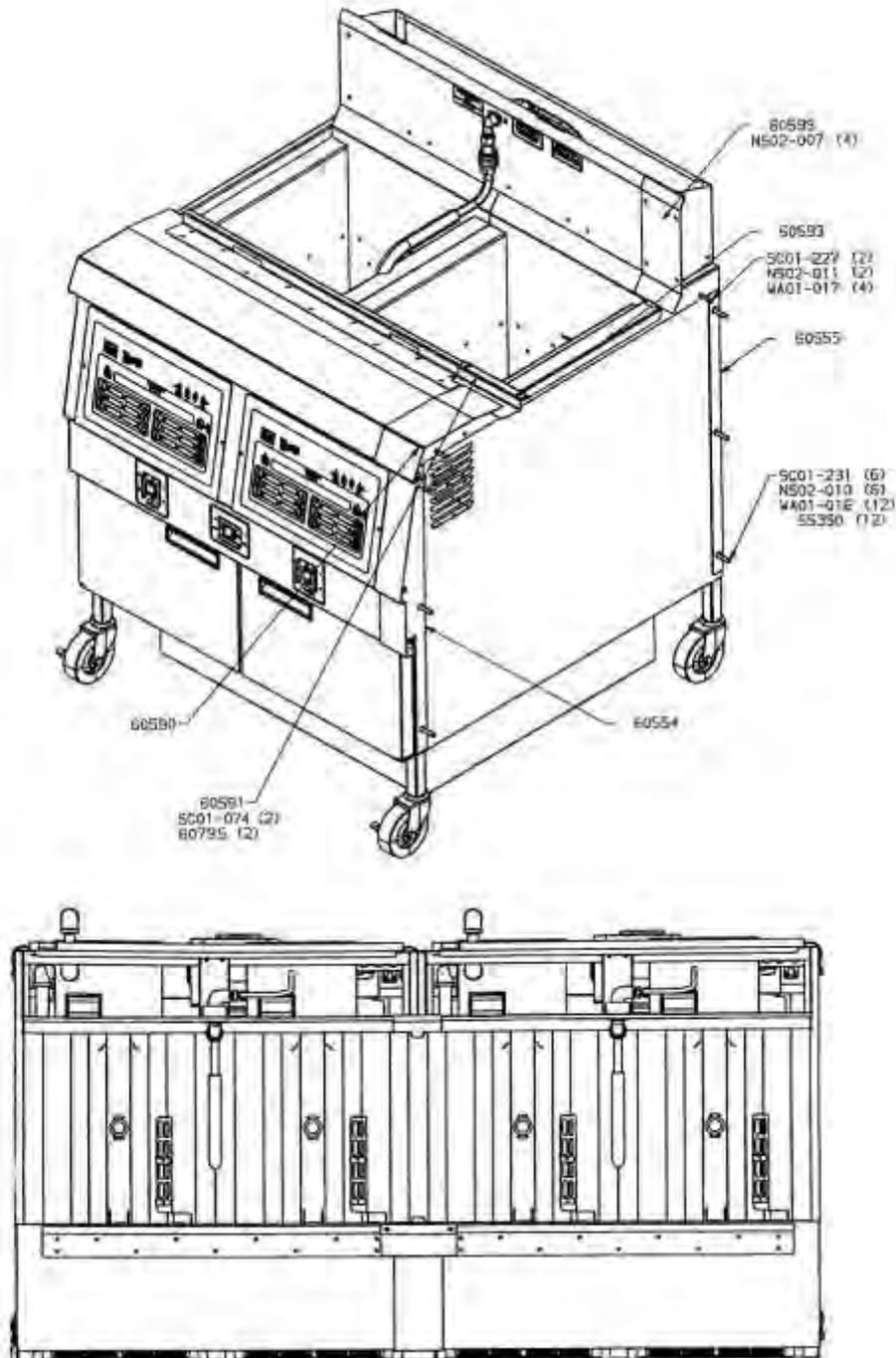
説明書には部品番号が記載されています。次ページの図2-1を参照し、以下の説明の番号とイラストを照らし合わせてください。

1. オープンフライヤー2台の側面から金具をすべて外します。
2. 左の機器から右コントロールパネル一式を、右の機器からは左コントロールパネル一式を取り外します。
3. 2台が最小限の隙間で並ぶように動かします。
4. 左の機器から右前のキャスターを、右の機器から左後ろのキャスターを外します。両方のキャスターをワイヤータイ (EF02-041) で本体背面に固定します。
5. 上蓋と油槽の接続部側面にある穴にボルト (SC01-227) を挿入し、2台のオープンフライヤーの位置を調整します。取り付けの際は、ボルトの両端にワッシャー (WA01-017) を使用してください。締めないでください！
6. 前方スペーサ(60554) をオープンフライヤー2台の間の隙間(手前側)に取り付けます。ワッシャ(55350とWA01-016)をつけたボルト(SC01-231)を、フレームの間のスペーサに入るようにしながらフレームの3つの穴に通します。ナット(NS02-010)を取り付ける前に、ワッシャ(55350とWA01-016)をボルトに配置します。締めないでください！
7. 後方スペーサ(60555)も同様に取り付けます。
8. すべての留め具をしっかりと締めてください。
9. オープンフライヤーの隙間にカバー(60593)をかぶせます。
10. 背面板にあるくぼみをドリルで直径0.250の穴に加工します。
11. リアカバー(60599)の未塗装面の縁にシリコンを塗布します。リアカバー(60599)を8番ナット(NS02-007)で取り付けます。

**2-12. 連結方法(続き)**

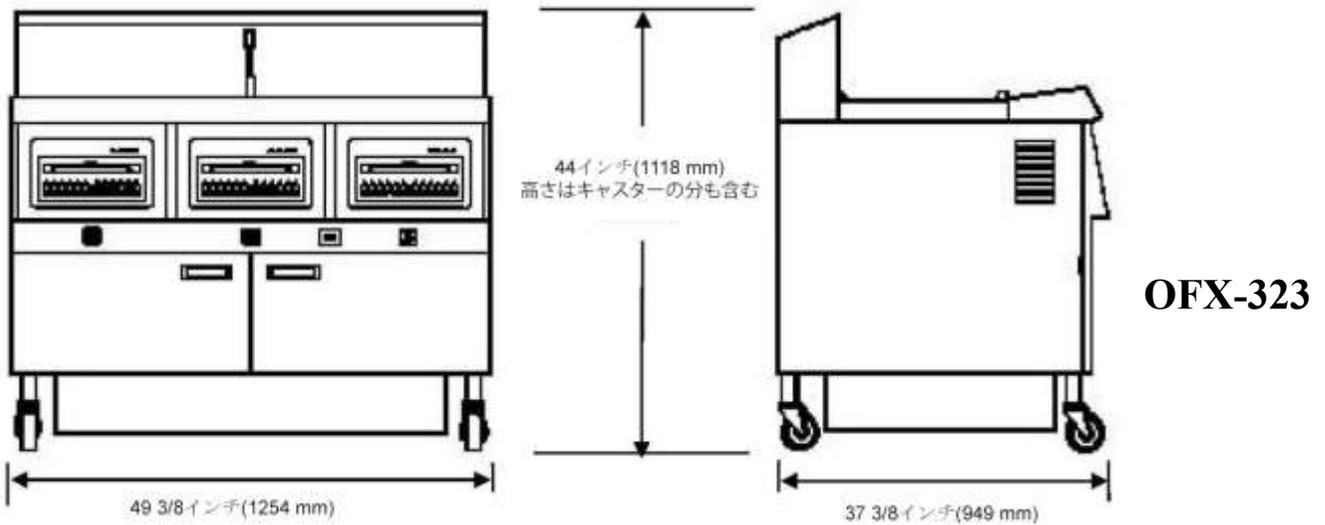
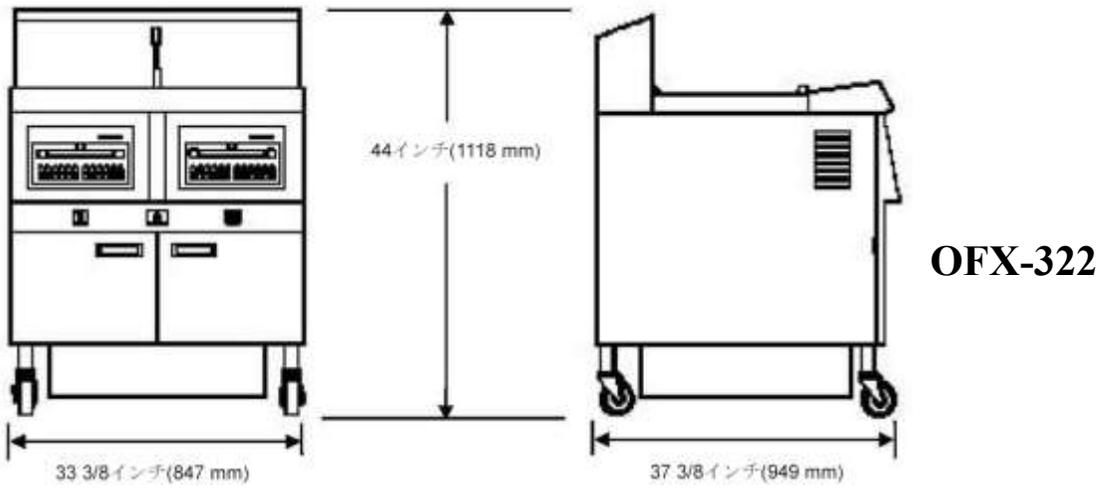
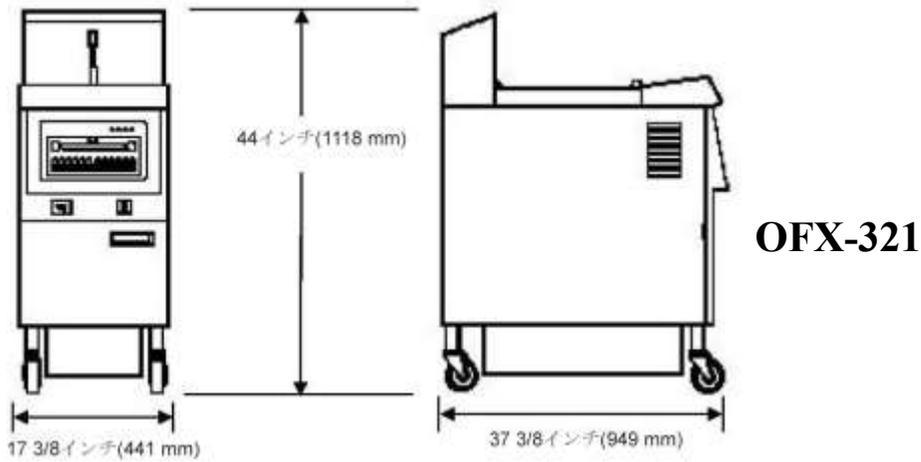
12. トップカバー接続パーツ(60590)およびバスケットレストカバー接続パーツ(60591)の未塗装面の縁にシリコンを塗布します。トップカバー接続パーツ(60590)をオープンフレイヤー手前側にあるトップカバーの上に置き、10番ネジとナット(SC01-074と60795)を使用してバスケットレストカバー接続パーツ(60591)を取り付けます。

13. 隙間がある場合は、シリコンを塗布してください。



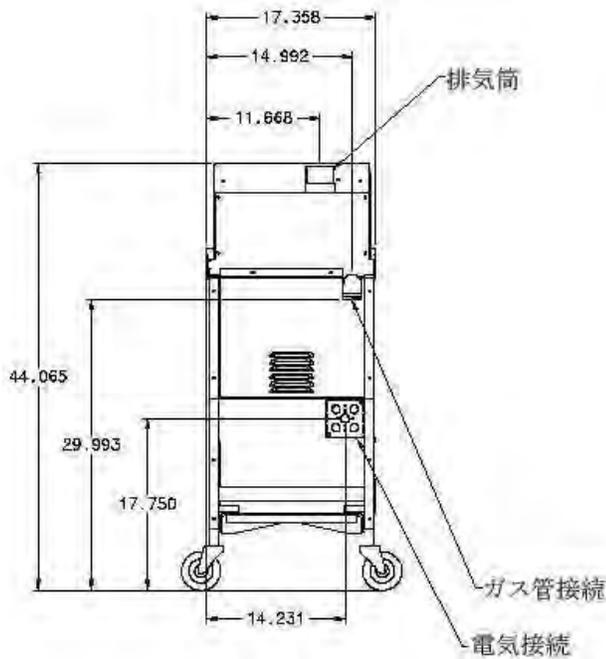
☒ 2.1

**2-13. 寸法**

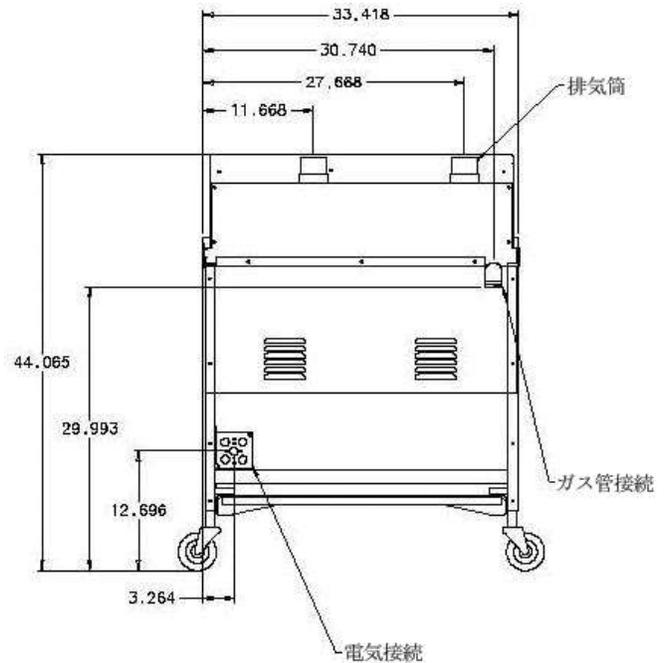


2-13. 寸法(続き)

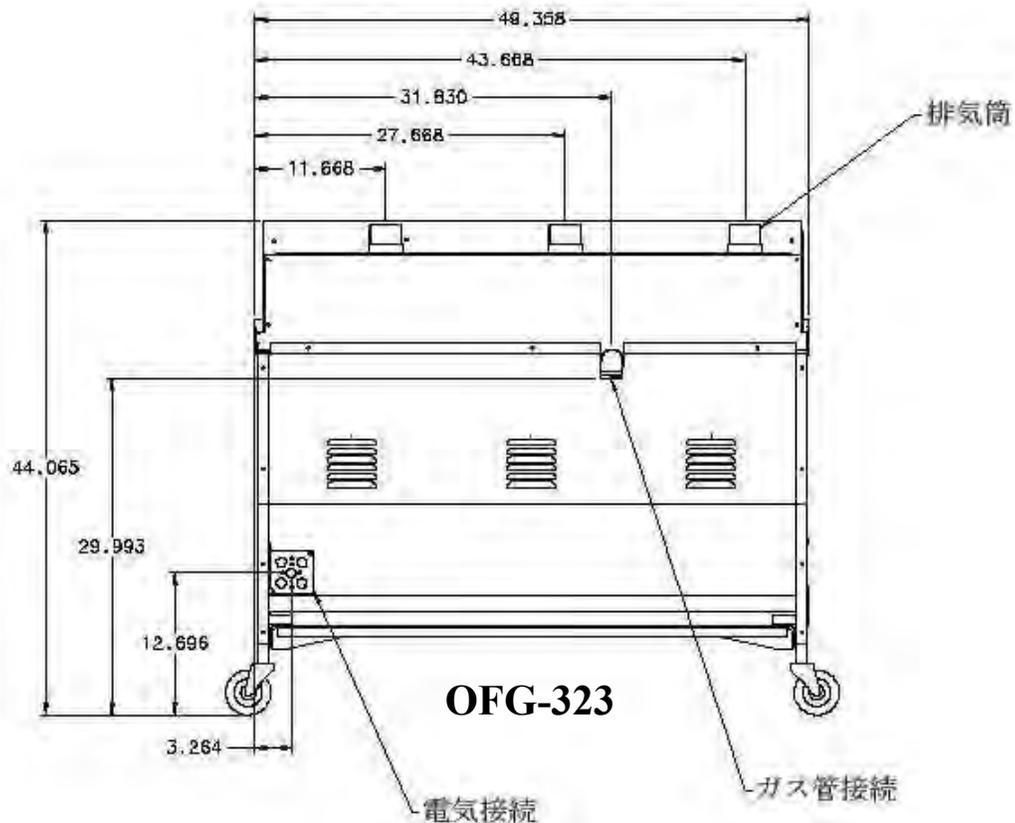
**OFG-32X 煙道およびガス管寸法図**  
(全てフライヤー後方から見た図)



**OFG-321**



**OFG-322**



**OFG-323**

## 第3項.操作

### 3-1. 操作部品

図3-1を参照。

#### C1000 制御

図番号	図内対応番号	解説	機能
3-1	1	デジタルディスプレイ	ショートニングの温度、調理サイクルのタイマーカウントダウン、プログラムモードの選択項目が表示され、1回押すとショートニングの温度が、2回押すと温度設定値が表示されます。 ショートニングの温度が425°F (218°C) を超えると、ディスプレイに「E-5, FRYER TOO HOT(フライヤー過熱)」と表示されます
3-1	2		ショートニングの温度が設定値から5度前後になると、このLEDが点灯し、フライポットに製品を投入するのに適したショートニング温度になったことをオペレータに知らせます
3-1	3		タイマーボタンは、調理サイクルの開始と停止に使用されます
3-1	4		アイドリングボタンは、使用しない時間帯にショートニングの温度を下げるアイドリングモードを開始するために使用され、押し続けるとアイドリングモードを終了します
3-1	5		プログラムボタンは、プログラムモードにアクセスするために使用します。また、プログラムモード時は、次のパラメータに進むために使用します
3-1	6~7		プログラムモードで現在表示されている設定値を調整したり、温度設定値を変更したりするときに使用します
3-1	8~9		プログラムモードで現在表示されている設定値を調整したり、温度設定値を変更したりするときに使用します

**注**

3-4項「ショートニングの補充や追加」に進む

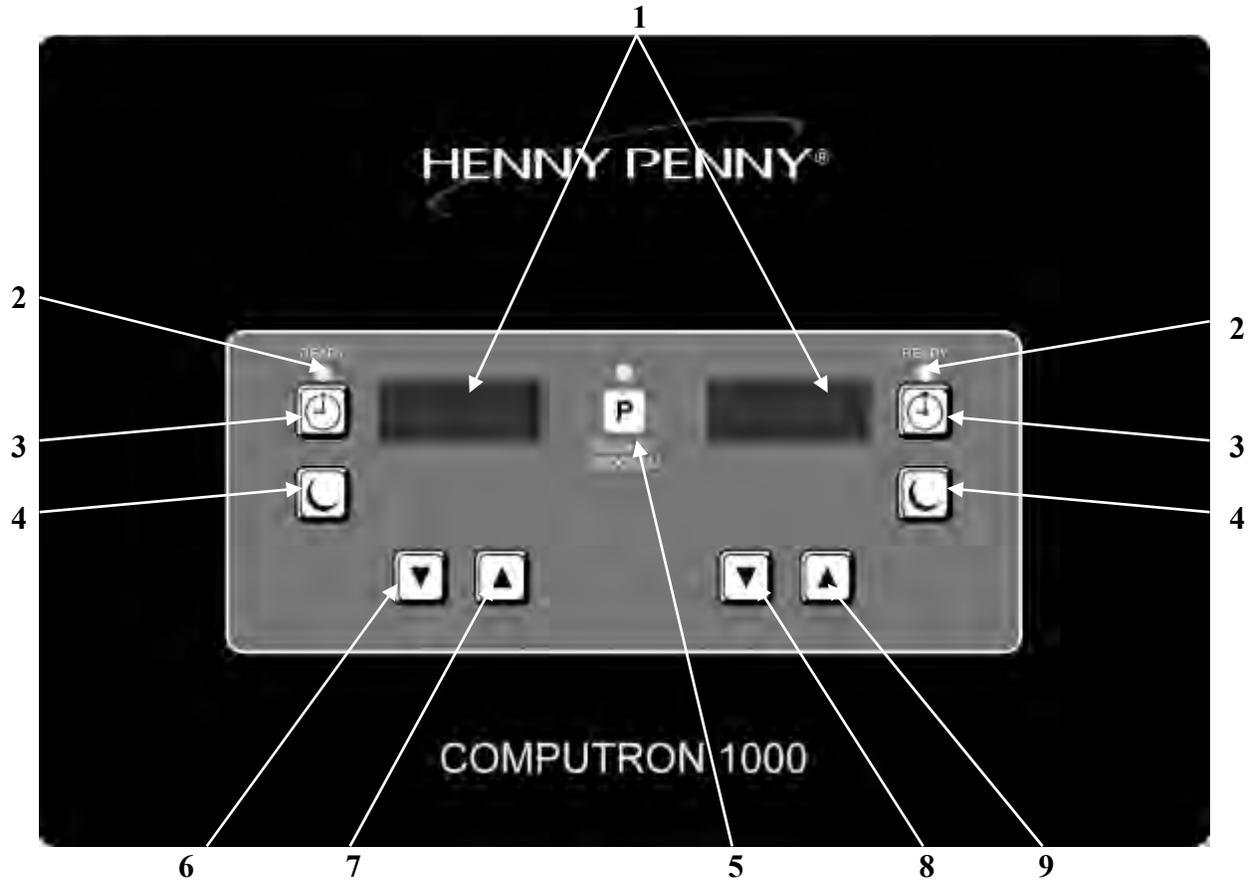


図3-1

### 3-2. 操作部品 6および12ボタン制御

図3-2に12ボタンタイマー制御機能を、図3-3に6ボタンタイマー制御機能を示しています。

図 番号	図内対応 番号	解説	機能
3-1 3-2	1	 HEAT ON	制御装置が加熱を要求するとこのLEDが点灯し、バーナーが作動してショートニングを加熱します
3-1 3-2	2	デジタルディスプレイ	ショートニングの温度、調理サイクルのタイマーカウントダウン、プログラムモードの選択項目を表示します。INFOボタンを押すとショートニングの温度を表示できます。温度が425°F (218°C) を超えると、「E-5, FRYER TOO HOT(フライヤー過熱)」の表示になります
3-1 3-2	3	WAIT (お待ちください) LED 灯	オープンフライヤーが溶解サイクルになっていないときはこのLEDが点灯し、ショートニングの温度がフライポットへの製品投入に適した温度でないことを知らせます
3-1 3-2	4	READY(準備完了) LED灯	ショートニングの温度が設定値から5度前後になると、このLEDが点灯し、フライポットに製品を投入するのに適したショートニング温度になったことをオペレータに知らせます
3-1 3-2	5	 INFO	これを押すと以下のフライヤー情報および状態を表示します: a. ショートニングの温度 b. 温度設定値 c. 濾過の状態 d. 本日実施した濾過の回数 e. 1日あたりの平均濾過数 f. 本日、調理サイクルが早めに停止された回数 g. 過去1週間に調理サイクルが早めに停止された回数 e. 日時
3-1 3-2	6~7	 DOWN  UP	プログラムモードで、現在表示されている設定値を調整するときに使用します
3-1 3-2	8	 PROG	プログラムモードに入るために使用します。また、プログラムモード時は次のパラメータに進むために使用します
3-1 3-2	9	START(開始)/ STOP (停止)ボタン	調理サイクルの開始と停止に使用します。また、ホールドモード終了時に品質タイマーを解除します
3-1 3-2	10	メニューカードウィンドー	各製品選択ボタンに関連する食品を下に表示します。メニューカードストライプはステッカーの裏側にあります
3-1 3-2	11	製品選択ボタン	調理する食材の選択に使用します (自動リフト機能付きオープンフライヤーでは、6および12の製品ボタンがバスケットリフトボタンです)

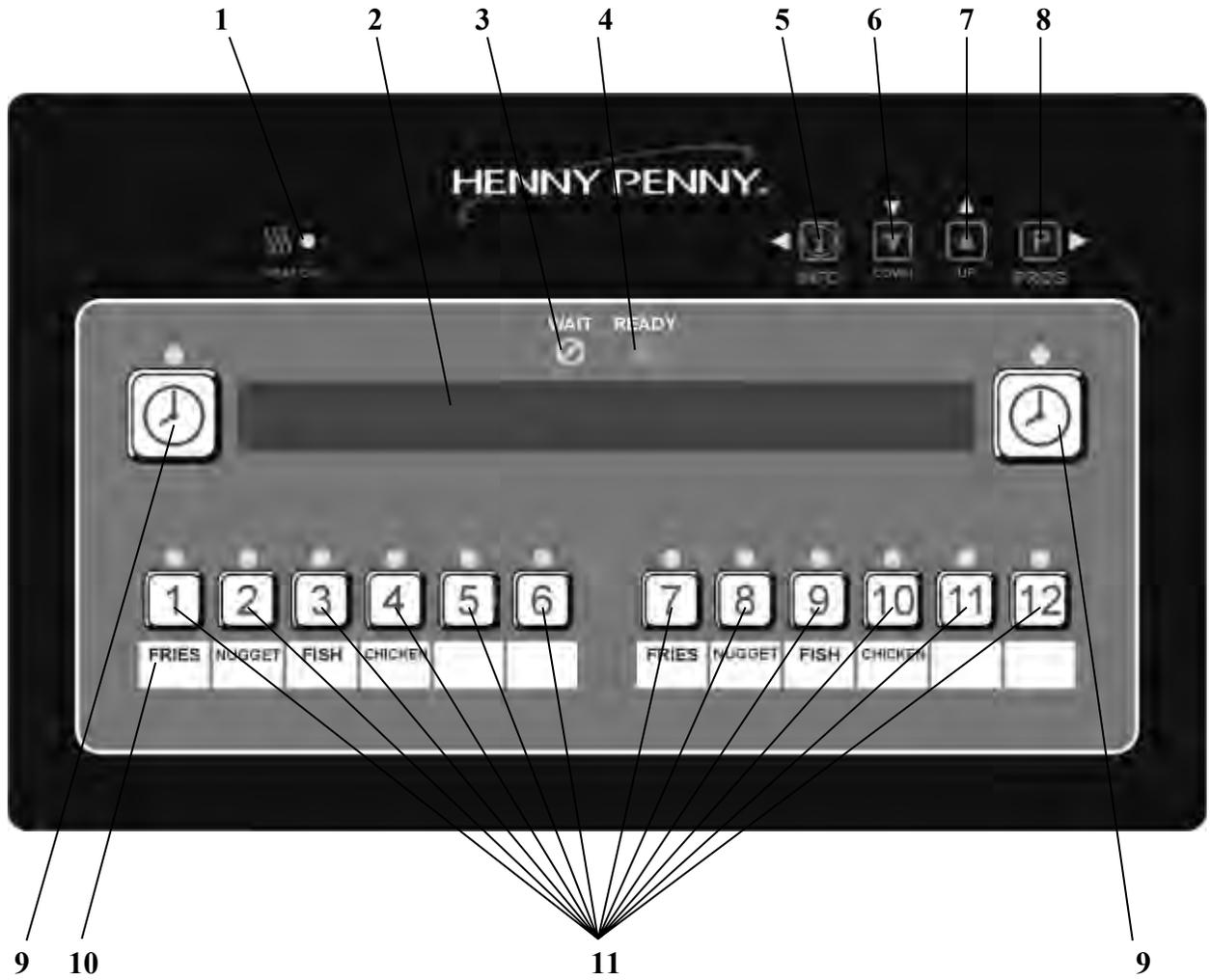


図3-2

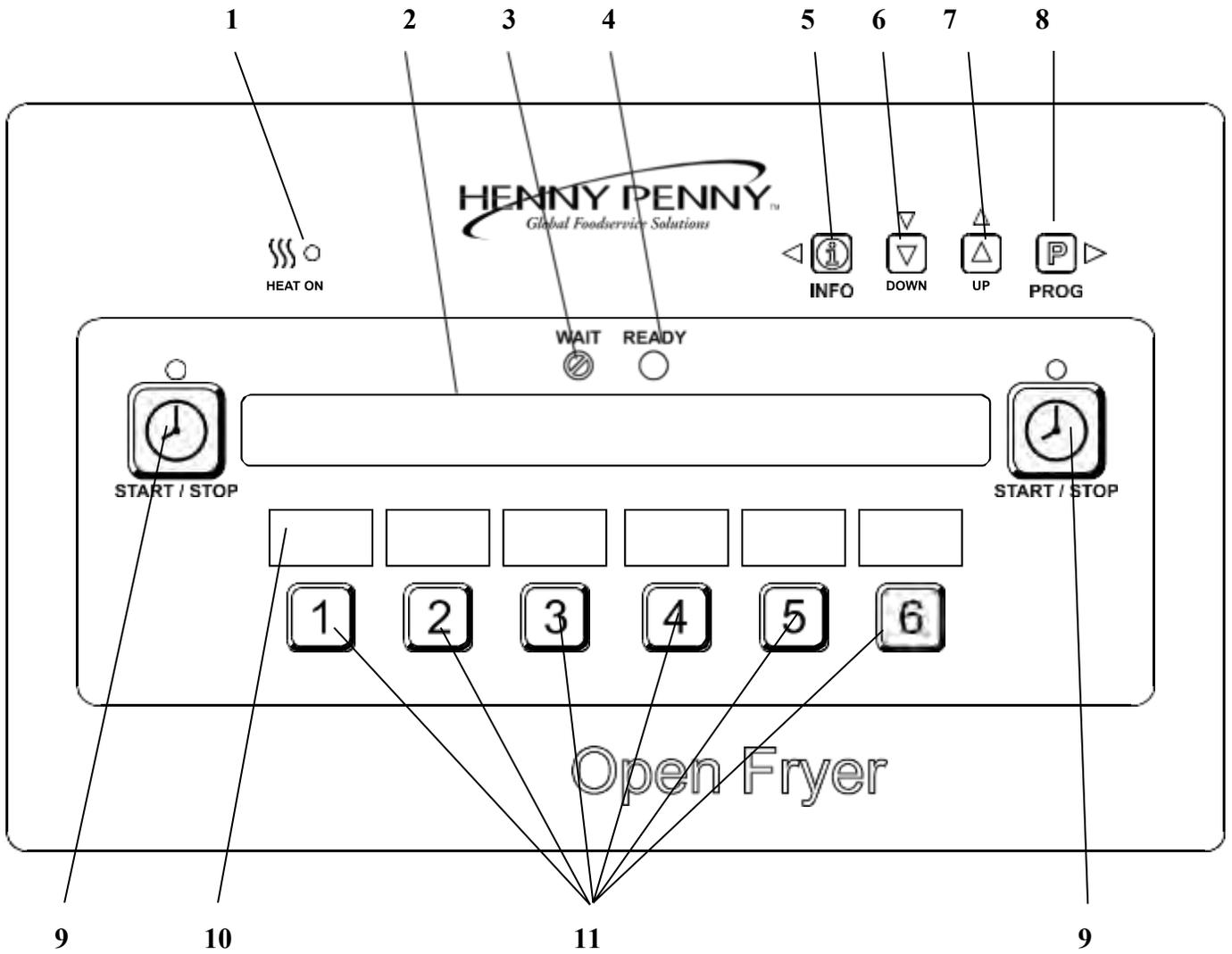


図3-3

### 3-3. 日時の設定



初回起動時またはPCボード交換時に、自動的に「CLOCK SET(日時の設定)」と表示された場合は、手順1、2、3をスキップしてください。

1. ディスプレイに「LEVEL 2」と表示されるまで  を5秒間長押しします。
2.  を離し、その後  を2回押します。「CLOCK SET(日時の設定)」、「ENTER CODE(コードを入力)」の順に表示されます。
3.    を押します。
4. ディスプレイに「CS-1」、「SET(設定)」、「MONTH(月)」の順に表示され、月の部分が点滅します。
5. を押して   月を変更します。
6.  を押します。ディスプレイに「CS-2」、「SET(設定)」、「DATE(日)」の順に表示され、日の部分が点滅します。
7. を押して   日を変更します。
8.  を押します。ディスプレイに「CS-3」、「SET(設定)」、「YEAR(年)」の順に表示され、年の部分が点滅します。
9. を押して   年を変更します。
10. を押します 。ディスプレイに「CS-4」、「SET(設定)」、「HOUR(時)」の順に表示され、時間と「AM」または「PM」が点滅します。
11. を押して   時間とAMまたはPMの設定を変更します。
12.  を押します。ディスプレイに「CS-5」→「SET(設定)」→「MINUTE(分)」と表示され、分の部分が点滅します。

**3-3. 日時の設定(続き)**

13. を押して   分を変更します。
14.  を押します。「CS-6」、「CLOCK  
PROG  
MODE(時計モード)」の順に表示され、  
「1.AM/PM」と表示されます。
15. 「1.AM/PM」は12時間単位、「2.24-HR」は  
24時間単位での時刻を表します。を押して変  
  更します。
16. を押します 。「CS-7」、「DAYLIGHT  
SAVINGS ADJ(サマータイム調整)」の順に表示さ  
れ、「2.US(アメリカ)」と表示されます。
17. を押して   以下を変更します：
  - a. 「1.OFF」 = サマータイムの自動調整を行わない。
  - b. 「2.US」 = アメリカ合衆国のサマータイム調整を  
自動的に適用します。2006年以前の製品の場合：  
サマータイムは4月の第1日曜日から10月の最終日  
曜日までです。2007年以降の製品の場合：サマー  
タイムは3月の第2日曜日から始まり、11月の第1日  
曜日に終了します。
  - c. 「3.EURO」 = ヨーロッパ (CE) のサマータイム調  
整を自動的に適用します。3月最終日曜日にサマー  
タイムが適用開始され、10月最終日曜日に解除され  
ます。
  - d. 「FSA」とは、旧「4月第1日曜日」スケジュール  
のことで、米国が旧スケジュールに戻る場合に備  
えてこのオプションを用意しています。サマータ  
イムは4月の第1日曜日から始まり、10月の最終日  
曜日に終了します。
18. 日時の設定が完了しました。長押しして  終了します。

**注意**

**3-4. ショートニングの補充や追加**

ショートニングの量は、フライヤー加熱中は常に熱源の上まであり、フライポット後部の水位インジケータの位置にくるようにしてください。これらの指示に従わない場合、火災やフライヤーの破損を引き起こす恐れがあります。

固形ショートニングを使用する場合は、一度違う熱源で溶かしてからフライポットに入れることをお勧めします。熱源やバーナーチューブは必ず、完全にショートニングに浸かっている状態にしてください。火災やフライポットの破損の原因となります。

1. オープンフライヤーには、高品質な揚げ物用ショートニングを使用することをお勧めします。質の悪いショートニングの中には、水分量が多く、泡立ちや沸騰の原因となるものがあります。



高温のショートニングをフライポットに流し込むときは、重度の火傷をしないように手袋を着用してください。ショートニングおよびショートニングに接触するすべての金属部品は非常に高温になっているため、飛散しないように注意してください。

2. フルフライポットは65ポンド(29.5kg)のショートニングを必要とし、スプリットフライポットは25ポンド(11.3 kg) 必要です。すべてのガス式フライポット、および一部の電気式フライポットには、加熱されたショートニングが適切な量にあることを示す2本の適正量表示線がフライポット後方の側面に刻まれています。電気式の場合、フライポットの表示線が1本しかないものもあります。
3. 冷たいショートニングは、フライポットの表示線が2本ある場合は下の表示線まで、1本の場合は表示線から1/2インチ (12.7mm) 下まで入れてください。

### 3-5. C1000操作と手順

コンプトロン1000 (C1000)制御は、スプリットフライポットフライヤーとフルフライポットフライヤーの両方で使用できます。これらの制御装置を使ってフライヤーを操作する手順を簡単に説明します。

1. 排出バルブが閉じた状態であることを確認してください。
2. バスケットサポートをフライポット内に置きます。
3. フライポットにショートニングが適量入っていることを確認してください。
4. 電源スイッチをONにするまで、ディスプレイには「OFF」と表示されます。ディスプレイには調理時間が表示され、ショートニングの温度が250°F(121°C)に達するまで自動的に溶解サイクルに入ります。その後、制御装置は自動的に溶解サイクルを終了します。



OFG-320シリーズオープンフライヤーには、いくつかの安全装置があり、それらが作動するとガスの供給が停止されます。上記の手順でオープンフライヤーを再起動してもシャットダウンが繰り返されるようであれば、資格を持った技術者に連絡する必要があります。

溶解サイクルは必要に応じて、 を3秒間押し続けることでバイパスすることができます。



ガス式フライヤーのショートニング、または電気式フライヤーの熱源が十分でない限り、溶解サイクルをバイパスしないでください。すべてのバーナーチューブまたは熱源が浸っていない状態で溶解サイクルをバイパスすると、ショートニングの過度の発煙や火災の原因となります。

5. 溶解サイクル終了後、が点灯し、 調理時間が表示されるまでショートニングは加熱されます。ショートニングを十分に混ぜ、フライポット全体の温度を安定させてください。
6. 製品をバスケットに入れる前に、まずバスケットを熱いショートニングの中に入れ、製品がバスケットにくっつかないようにします。
7. ショートニングの温度が設定値で安定したら、製品の入ったバスケットをフライポットの中に下ろします。

### 3-5. C1000操作と手順 (続き)



バスケットに製品を入れすぎたり、極端に水分の多い製品を入れたりしないようにしてください。12.5ポンド(5.7kg)が、フライポット1個に入れることのできる製品の最大量です(6.25ポンド(2.8kg)がスプリットフライポットの最大量)。この指示に従わないと、ショートニングがフライポットから溢れることがあります。重度の火傷や本機の破損の原因となります。

9. 右のバスケットをショートニングの中に落としてしまった場合は、右の  を押します。

左のバスケットを落とした場合は左の  を押します。

10. 該当する側(右または左)のタイマーがカウントダウンを開始します。



両側のタイマー動作は完全に独立しています。もう片方に影響を与えることなく、片方を設定、開始、停止することができます。

11. 調理サイクルが終了すると、音が鳴り、ディスプレイで「DONE(完了)」と点滅します。 ボタンを押し、バスケットをショートニングから引き上げます。

#### タイマーのプログラム

1. 調理時間が表示されているときはいつでも、  して、該当する表示の下の調理時間を変更することができます。

### 3-6. C1000プログラミング手順

#### 温度設定値プログラミング

1.  を押します (1回)。その後ショートニングの実温度が表示され、 もう一度押すと温度設定値が表示されます。
2. 温度設定値が表示されているときに、  を押して設定温度を変更します。



  を押したときにディスプレイに「LOCK」と表示されている場合、制御装置がロックされているため、時間や温度設定値を変更する前にロックを解除する必要があります。C1000特別プログラミングの項を参照。

### 3-7. C1000特別 プログラミング

特別プログラミングは、以下の項目を設定するために使用します：

- 華氏または摂氏
- システムの初期化
- 制御のロックまたはロック解除
- フライヤーのタイプ - オープンまたはプレッシャー
- 熱源 - 電気、ガス(パイロット点火)、ガス(電子点火)、ガス誘導式ドラフト
- 油槽のタイプ - スプリットまたはフル油槽(フライポット)
- 油のタイプ - 固形または液体

1. 特別プログラミングに入るには、電源スイッチ（どちらか一方）をオフにします。長押しして  その後電源スイッチを入れ直してください。
2. 「SPEC」 「PROG」の後に「DEG」 「°F」または「°C」と出ます。   を使って°Fまたは°Cを選択します。
3.  を押し「INIT」とディスプレイに表示されます。  
右側の  を長押しすると、ディスプレイに「In-3」、「In-2」、「In-1」の後に「Init Sys」「DONE DONE」と表示されます。これで、制御装置は工場出荷時のパラメータにリセットされ、時刻は0:00に、温度は190°Fまたは88°Cに設定されます。
4.  を押し、ディスプレイに「LOCK(ロック)」または「UNLOCK(ロック解除)」と表示されます。これは、   「LOCK(ロック)」または「UNLOCK(ロック解除)」を選択するために使用してください。
5.  を押し、左側のディスプレイに「FRYR」、右側のディスプレイに「OPEN」と表示されます。   これは、必要に応じて「PRES(プレッシャー)」から「OPEN(オープン)」に変更するために使用してください。
6.  を押し、ディスプレイに「FRYR」と表示されます。   を使ってフライヤーの種類を変更します：「ELEC」は電気式モデル、「GAS」はパイロット点火装置付きユニット、「SSI」はソリッドステート点火装置付きユニット、「IDG」は誘導式ドラフトガスバーナー装置付きユニット。  
 
7.  を押し「VAT(油槽)」とディスプレイに表示されます。を使い油槽(フライポット)のタイプを「SPLIT(スプリット)」または「FULL(フル)」から選びます。
8. を押し  。その後ディスプレイに「MELT(溶解)」と表示され「Solid(固形)」または「LIQD(液体)」と出ます。固形ショートニングを使用する場合は「Solid」を、液状ショートニングを使用する場合は「LIQD」を、   を使って選択します。
9. を長押しすると  いつでも特別プログラミングを終了できます。

### 3-8. 基本操作と手順 (6製品制御)

Henny Pennyオープンフライヤーは、各フライポットを電子制御しています。以下は、製品ボタン6個を使った制御操作方法について簡単に説明したものです。

1. 排出バルブが閉じた状態であることを確認してください。
2. バスケットサポートをフライポット内に置きます。
3. フライポットにショートニングが適量入っていることを確認してください
4. 電源スイッチをオンの位置にします。ショートニングの温度が230°F (110°C)に達するまで、ユニットは自動的に溶解サイクルに入ります。その後、制御装置は自動的に溶解サイクルを終了します。

**注**

OFG-320シリーズオープンフライヤーには、いくつかの安全装置があり、それらが作動するとガスの供給が停止されます。上記の手順でオープンフライヤーを再起動してもシャットダウンが繰り返されるようであれば、資格を持った技術者に連絡する必要があります。

溶解サイクルは、必要に応じて製品ボタンを5秒間長押しすることでバイパスすることができます。

**注意**

ガス式フライヤーではバーナーチューブ、電気式フライヤーでは熱源を完全に覆うほどショートニングが溶けていない限り、溶解サイクルをバイパスしないでください。すべてのバーナーチューブまたは熱源が浸っていない状態で溶解サイクルをバイパスすると、ショートニングの過度の発煙や火災の原因となります。

5. 溶解サイクルでない時は、設定値の温度に達するまでWAIT(お待ちください)のLED灯が点滅します。その後READY(準備完了)LED灯が点灯し、ディスプレイの左右に選択した製品が表示されます。

**注**

両側の制御装置のタイマー動作は完全に独立しています。互いに影響を与えることなく、設定、開始、停止を行うことができます。

ガス式フライヤーで省エネルギーモードが作動している場合、READY LED灯が点灯している状態で2分間アイドリング状態になると、種火が消え、送風機が停止します。調理サイクルを開始すると省エネルギーモードが解除され、また、ショートニングの温度が下がってREADY LED灯が消えると、READY LED灯が再び点灯するまで通常の加熱モードに戻ります。(SP-19を参照ください)。

**3-8. 基本操作と手順**  
**(6製品制御)(続き)**

6. ショートニングを十分に混ぜ、フライポット全体の温度を安定させてください。
7. 製品をバスケットに入れる前に、まずバスケットを熱いショートニングの中に入れ、製品がバスケットにくっつかないようにします。
8. ショートニングの温度が設定値で安定したら、製品を入れたバスケットをフライポットの中に入れることができます。



バスケットに製品を入れすぎたり、極端に水分の多い製品を入れたりしないようにしてください。12.5ポンド(5.7kg)が、フライポット1個に入れることのできる製品の最大量です(15.0ポンド(6.8kg)が、自動リフト機能付きオープンフライヤーの最大量)。この指示に従わないと、ショートニングがフライポットから溢れることがあります。重度の火傷や本機の破損の原因となります。

9. 右のバスケットをショートニングの中に落としてしまった場合は、右側のSTART(開始)/STOP(停止)ボタンを押します。左のバスケットを落とした場合は、左側のSTART/STOPボタンを押します。
10. START/STOPボタンを押すと、該当する側(右または左)のタイマーがカウントダウンを開始します。
11. 調理サイクルが終了すると、音が鳴り、ディスプレイが「DONE(完了)」と点滅します。START/STOPボタンを押し、バスケットをショートニングから引き上げます。
12. ディスプレイに、どの製品がカウントダウンできる状態にあるかが表示されます。ホールド時間がプログラムされている場合、制御装置は自動的にホールドタイマーを開始します。ディスプレイには、選択した製品と品質タイマー残り時間(分)が交互に表示されます。ホールドサイクル中に別の製品を選択した場合は、ディスプレイには選択した製品のみが表示されます。残りホールド時間を表示するには、INFOボタンを押します。
13. ホールドモードが終了すると音が鳴り、「QUALITY」の文字と時間を計っていた製品が点滅表示されます。START/STOPボタンを押します。ディスプレイには、揚げ時間を計り始める準備ができています。製品が表示されます。

### 3-9. 基本操作と手順

#### (12製品制御/自動リフト)

Henny PennyオープンフライヤーのOFE/OFGモデルには、12製品ボタン制御がついています。また、OEA/OGAモデルは自動リフト機能付きで、12ボタン制御が可能です。自動リフト制御機能により、調理サイクルの開始時にバスケットを自動的にショートニング内に降ろし、サイクルの終了時にショートニングから引き上げることができます。

1. 排出バルブが閉じた状態であることを確認してください。
2. フライポットにショートニングを入れてください。
3. 電源スイッチをオンの位置にします。ユニットは自動的に溶解サイクルに入ります。温度が250°F (121°C)に達すると、制御装置は溶解サイクルを終了し、設定温度に達するまでショートニングを加熱します。

**注**

OFG-320シリーズオープンフライヤーには、いくつかの安全装置があり、それらが作動するとガスの供給が停止されます。上記の手順でオープンフライヤーを再起動してもシャットダウンが繰り返されるようであれば、資格を持った技術者に連絡する必要があります。

溶解サイクルは、必要に応じて製品ボタンを5秒間長押しすることでバイパスすることができます。

**注意**

ガス式フライヤーのショートニング、または電気式フライヤーの熱源が十分でない限り、溶解サイクルをバイパスしないでください。すべてのバーナーチューブまたは熱源が浸っていない状態で溶解サイクルをバイパスすると、ショートニングの過度の発煙や火災の原因となります。

4. 溶解サイクルでない時は、設定値の温度に達するまでWAIT(お待ちください)のLED灯が点滅します。その後READY(準備完了) LED灯が点灯します。

**注**

ガス式フライヤーで省エネルギーモードが作動している場合、READY LED灯が点灯している状態で2分間アイドリング状態になると、種火が消え、送風機が停止します。ショートニングの温度が下がってREADY LED灯が消えると、READY LED灯が再び点灯するまで通常の加熱モードに戻ります。(SP-19を参照ください)。

### 3-9. 基本操作と手順

#### (12製品制御/自動リフト)(続き)

注

制御装置の両サイドのタイマー操作は、ハーフサイズのバスケット2つの場合は完全に独立したそれぞれのタイマーとして、また、両方のリフトにセットされるフルサイズのバスケット1つの場合は1つのタイマーとしてプログラムすることができます。工場出荷時の設定は、ハーフサイズのバスケット2つ用になっています。フルサイズバスケット1つの設定に変更する場合は、POWERスイッチを入れながら、製品ボタン1を長押しします。バスケット2つモードに戻すには、POWERスイッチを入れながら、製品ボタン2を長押しします。

5. ショートニングを十分に混ぜ、フライポット全体の温度を安定させてください。
6. 製品をバスケットに入れる前に、まずバスケットを熱いショートニングの中に入れ、製品がバスケットにくっつかないようにします。
7. ショートニングの温度が設定値で安定したら、オペレーターはバスケットをショートニングの中に入れることができます（自動リフト機能付きオープンフライヤーの場合は、バスケットをハンガーに取り付けます）。製品をバスケットに入れます。



バスケットに製品を入れすぎたり、極端に水分の多い製品を入れたりしないようにしてください。12.5ポンド(5.7kg)が、フライポット1個に入れることのできる製品の最大量です（15.0ポンド(6.8kg)が、自動リフト機能付きオープンフライヤーの最大量）。

この指示に従わないと、ショートニングがフライポットから溢れることがあります。重度の火傷やフライポットの破損の原因となります。

8. 右のバスケットをショートニングの中に下ろし入れる場合は、右側の製品ボタンのいずれかを押す必要があります。左のバスケットを下ろし入れる場合は、左側の製品ボタンのいずれかを押す必要があります。
9. 該当する側のタイマーがカウントダウンを開始します。（自動リフト機能付きオープンフライヤーの場合、バスケットは自動的にショートニングの中まで下がります）

**3-9. 基本操作と手順**  
**(12製品制御/自動リフト)(続き)**

- 調理サイクルが終了すると、音が鳴り、ディスプレイに「DONE(完了)」と表示されます。バスケットをショートニングから引き上げます。(自動リフト機能付きオープンフライヤーでは、バスケットが自動的にショートニングの中から引き上げられます。)「DONE(完了)」のビープ音を止めるには、タイマーボタンを押すか、製品ボタンを押します。



調理中の最初の1分間は、別の製品を選択することができます。

- ディスプレイに、どの製品がカウントダウンできる状態にあるかが表示されます。ホールド時間がプログラムされている場合、制御装置は自動的にホールドタイマーを開始します。ディスプレイには、選択された製品と残りホールド時間(分)が交互に表示されます。ホールドサイクル中に別の製品を選択した場合は、ディスプレイにはその選択した製品のみが表示されます。
- ホールドサイクルが終了すると音が鳴り、「QUALITY」という文字と時間を計っていた製品が点滅表示されます。タイマーボタンを押します。



調理モードにおいて、ディスプレイに「FILTER SUGGESTED(濾過作業をおすすめします)」と表示された場合、オペレーターはこの時点で濾過を行うか、調理を継続するかを選択することができます。しかし、この時オペレーターが調理を続けると、次かそのまた次の調理サイクルの時に濾過ロックアウトが発生します。

「FILTER LOCKOUT(濾過ロックアウト)」、「YOU \*MUST\* FILTER NOW. (すぐに濾過を行なってください)」の順に表示された場合、濾過が行われるまではPROG(プログラム)ボタンが唯一機能するボタンとなります。

**3-10. ショートニングの取り扱い**



ショートニングがフライポットから溢れ、重度の火傷、人身事故、火災、物的損害の原因となることがありますので、下記の指示に従ってください。

- ショートニングは調理に適した量に保ってください。必要に応じて新しいショートニングを追加してください。

### 3-10. ショートニングの取り扱い (続き)

2. ショートニングを保護し長く使えるようにするために、フライヤーをすぐに使用しないときは、温度を 275° F (135° C) 以下に下げてください。劣化したショートニングは、低温でもひどい煙が出ます。
3. 冷えたショートニングを毎日味見して、風味が悪くなっていないか確認します。風味の悪いものや過度の発泡や煮立ちが見られるものは、廃棄してください。フライポットを清潔に保ちましょう。



ショートニングは長期間の使用により引火点が低下します。過度の発煙や発泡の兆候がある場合は、ショートニングを廃棄してください。重度の火傷や人身事故、火災、物的損害の原因となることがあります。

1. 主電源スイッチをオフにしてください。フライバスケットを取り外し、石鹼と水で洗浄し、しっかりとすすぎます。

### 3-11. ショートニング の濾過



ショートニングは通常の揚げ温度で濾過すると、最も良い結果が得られます。

2. 金属製のヘラで、フライポットの側面の油カスを取り除きます。ガス式はバーナーチューブを、電気式は熱源をゴシゴシこすらないでください。



電気式フライヤーの熱源やガス式フライポットのバーナーチューブをゴシゴシこすると、表面にキズがつき、パン粉が付着して焦げ付くことがあります。



フィルター付き油受け容器は、必ずフライヤー下の奥の方まで入れ、カバーをつけてください。排油溝を開ける前に、カバーの穴が排油溝と合っていることを確認してください。これに従わない場合、ショートニングが飛散し、けがをするおそれがあります。

フライヤーとバスケットの表面は高温になっています。火傷をしないように、濾過を行うときは注意してください。

**3-11. ショートニングの濾過(続き)**

3. 本体下部の扉を開け、排出バルブのハンドルをゆっくりと半回転させます。数分間そのままにした後、ゆっくりと排出バルブを全開にします。こうすることで、熱くなったショートニングを排出するときに、あまり飛び散りません。
4. フライポットからショートニングを排出したら、ブラシでフライポットの側面とバーナーチューブまたは熱源を掃除します。排油溝にパン粉が詰まったら、白いストレートブラシを使って余分なパン粉をフィルター付き油受け容器に押し込んでください。
5. ショートニング全部を排出したら、フライポットの側面と底面をこすって汚れを落とすか、ブラシをかけます。
6. フライポットを以下のようにすすぎます：

**標準322、323、324オープンフライヤー**

- a. 排出バルブを閉じます。
- b. 空のフライポットの上に戻り配管を配置します。
- c. ポンプスイッチをpump(汲み上げる)の位置にします。
- d. フライポットを1/3まで満たし、ポンプを止めます。
- e. フライポットの側面をブラシでこすり洗います。
- f. 側面と底面がきれいになったら、排出バルブを開きます。

**321オープンフライヤー - 2002年4月以降**

- a. 排出バルブを閉じます。図3-3。
- b. 濾過バルブを開きます。図3-3。
- c. ポンプスイッチをpump(汲み上げる)の位置にします。
- d. フライポットを1/3まで満たし、ポンプを止めます。
- e. フライポットの側面をブラシでこすり洗います。
- f. 側面と底面がきれいになったら、排出バルブを開きます。

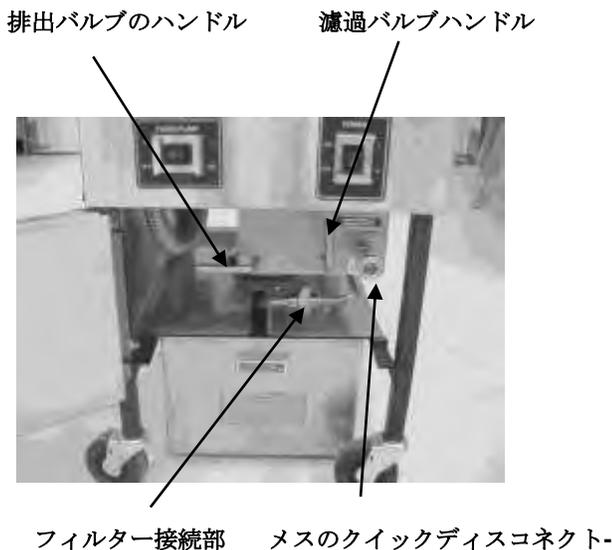


図3-3



ショートニングをすべて汲み上げる前に、ショートニングの中に気泡が上がってくるようであれば、濾過チューブのユニオンのフィルター接続部がきちんと締まっていない可能性があります。その場合は、ポンプを停止させ、保護手袋または保護布を着用してユニオンを締め付けます。ユニオンは非常に熱くなっています。重度の火傷につながる恐れがあります。

### 3-11. ショートニングの濾過

(続き)



図3-4

#### オプションの濾過リンスホース

- a. ドアを開け、クイックディスコネクトのメス環状部を引き戻します。濾過リンスホースのクイックディスコネクト(オス)をメス金具に取り付けます。

図3-3.

- b. ホースノズルをフライポット内に向け、濾過バルブを閉め、ポンプスイッチをPUMP(汲み上げる)の位置にします。ノズルを注意して持ち、過度の飛沫がかからないようにします。図3-4.



高温のショートニングが飛び散り、やけどをしないように注意してください。

- c. フライポットの内部、特に底や熱源など洗いにくい部分をよくすすぎます。
- d. 十分にすすいだ後、排出バルブを閉じてください。
- e. ポンプスイッチをオフにしてください。



ポンプスイッチがオフのときのみ、濾過リンスホースの接続と取り外しを行うことができます。これに従わない場合、高温のショートニングが噴射され、重度の火傷をする恐れがあります。火傷を避けるために、乾いた布または保護手袋を使用してください。

- f. ホースを取り外し、ホースの継手部分を1分間高く上げ、ホース内に残ったショートニングをフライポットに戻します。

#### 自動リフト機能付きオープンフライヤー

- a. 排出バルブを閉じます。
- b. 濾過ハンドルをオンの位置にします。図3-5.
- c. フライポットの1/3のところまで入れます。
- d. 濾過ハンドルをオフの位置にします。

濾過ハンドル

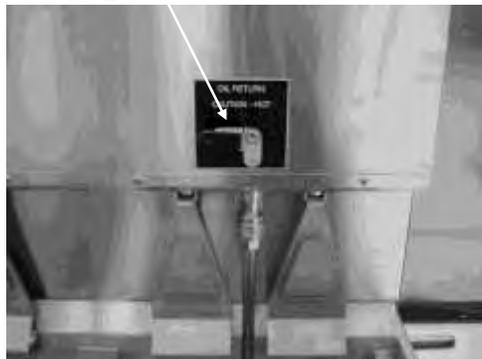


図3-5



熱くなったショートニングの入ったフライポットに手を伸ばすときは、注意が必要です。重度の火傷につながる恐れがあります。

**3-11. ショートニングの濾過 (続き)**

- e. フライポットの側面をブラシでこすり洗います。
- f. 側面と底面がきれいになったら、排出バルブを開きます。



322、323、324のオープンフライヤーで、蛇口からのショートニングの流れが悪い場合、布または保護手袋を使用してフィルター接続部を締めます。接続部は非常に熱くなっています。重度の火傷につながる恐れがあります。

7. 排出バルブをしっかりと閉めてください。ポンプを使って、フィルター付き油受け容器からショートニングを全て汲み上げ、油槽に戻します。  
**警告：**火災や故障を防ぐため、油の量は油槽背面の適正量表示線と同じに保ってください。高温時は上の表示線、低温時は下の表示線。  
**注意：**火災を避けるため、排出バルブを開く前に電源スイッチを必ずオフにしてください。  
**注意：**油槽からの油漏れを防ぐため、本機の使用中は必ず排出バルブを完全に閉めた状態にしてください。
8. ポンプから空気のみが送られる場合は、ポンプスイッチをPUMP(汲み上げる)からオフに、自動リフト機能付きオープンフライヤーの場合は、濾過ハンドルをオフの位置にしてください。

**321 オープンフライヤー** - ポンプが空気のみを送り込んでいるとき、フライポット内のショートニングが沸騰しているように見える。まず、濾過バルブを閉じてから、ポンプスイッチをオフの位置にしてください。これにより、濾過ポンプ及び濾過ラインにショートニングが充満することを防ぎます。

9. フライポット内のショートニングの量を確認してください。必要であれば新しいショートニングを、フライポット後壁にある上側の表示線に達するまで加えます。



以下の条件次第で、封筒タイプフィルター紙1枚で約10～12回の濾過が可能です：

- 揚げ物、濾過の量と種類
- 使用するパン粉や衣の種類
- フィルター付き油受け容器の中に残っている揚げカスの量。フィルタースクリーン式およびフィルター紙が目詰まりし、濾過のスピードが遅くなった場合は、フィルタースクリーン式を掃除し、封筒タイプフィルターを交換してください。

10. 調理を続ける場合、主電源スイッチをオンにすると、ショートニングが再加熱されます。

### 3-12. 濾過ポンプのトラブル防止

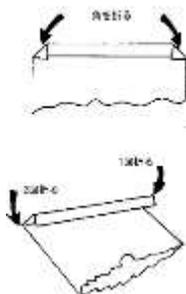


図3-6

濾過ポンプのトラブル防止のために：

1. フィルタースクリーンの上に封筒タイプフィルター紙を正しく取り付けてください。  
封筒の口を折って、揚げカスが入らないようにクリップでとめます。図3-6.
2. ノズルからショートニングが出なくなるまでショートニングを汲み上げます。

### 3-13. 濾過ポンプモーター

#### 保護装置 - 手動リセット



図3-7

濾過ポンプのモーターは、オーバーヒートした場合用に、手動リセットボタンをモーターの背面に装備しています。5分ほど待ってモーターが冷めた後、リセットボタンを押してください。モーターをリセットするのに少し手間がかかります。ドライバーを使うと、リセットボタンを押しやすくなります。図3-7.

濾過ポンプのメンテナンスは、本体の後ろ側で行います。修理が必要な場合は、オープンフライヤーを電源およびガス供給源から外し、オープンフライヤーを壁から引き離し、背面にアクセスできるようにします。



ショートニングの飛散による火傷を防ぐため、濾過ポンプモーターの手動リセット保護装置でリセットする前に、本機の濾過ポンプスイッチをオフにしてください。

### 3-14. 封筒タイプフィルターの交換

封筒タイプフィルターは、10～12回濾過を行った後、またはパン粉で目詰まりしたときに交換してください。以下のように進めてください：



フィルター接続部が高温になっている可能性があります。保護手袋や保護布を着用しないと、重度の火傷を負う恐れがあります。

高温のショートニングが飛散して火傷をしないように注意してください。

1. 主電源スイッチをオフにしてください。
2. フィルター接続部を外し、フライポットの下にあるフィルター付き油受け容器を取り出します。

**3-14. 封筒タイプフィルターの交換  
(続き)**

3. フィルター付き油受け容器からカバーを外し、フィルタースクリーナー式を油受け容器から持ち上げます。
4. フィルター付き油受け容器に付着したショートニングやパン粉を拭き取ります。油受け容器を石鹼と水で洗浄します。その後お湯で十分にすすいでください。
5. フィルタースクリーナー式からスタンドパイプを外します。
6. 揚げカス受けを取り外し石鹼と水できれいにします。その後お湯で十分にすすいでください。
7. フィルタークリップを取り外し、封筒タイプフィルターを廃棄します。
8. 上部と下部のフィルタースクリーンを、石鹼と水できれいにしてください。その後お湯で十分にすすいでください。



ついている水滴によってフィルター紙が溶けるため、フィルタースクリーン、揚げカス受け、フィルタークリップ、スタンドパイプが十分に乾いていることを確認してから、封筒タイプフィルターを取り付けてください。

9. 上部のフィルタースクリーンを下部のフィルタースクリーンに取り付けます。
10. スクリーンを清潔な封筒タイプフィルターにスライドさせて入れます。
11. 角を折り込んでから、口の開いている方を2回折り曲げます。
12. 2つのフィルター固定用クリップで封筒を固定します。
13. くず受けスクリーンをフィルター紙の上に置き換えます。スタンドパイプ一式をねじ止めします。
14. フィルター付き油受け容器にフィルタースクリーナー式を戻し、カバーを元の位置につけ、オープンフライヤーの下の所定の位置に油受け容器をスライドさせて入れます。
15. フィルター接続部は手を使って締めてください。スパナで締め付けないでください。
16. これでオープンフライヤーの運転準備は完了です。

### 3-15. フライポットのお掃除

オープンフライヤーを最初に設置した後や、ショートニング交換のたびに、フライポットを以下のように十分に洗浄する必要があります。

1. 主電源をオフにしてください。



フィルター付き油受け容器は、必ずフライヤー下の奥の方まで入れ、カバーを取り付けてください。排油溝を開ける前に、カバーの穴が排油溝と合っていることを確認してください。これらの指示に従わない場合、ショートニングが飛散し、けがをするおそれがあります。

高温のショートニングを入れたまま、フライヤーやフィルター付き油受け容器を移動させることはお勧めできません。熱いショートニングが飛び散り、重度の火傷をする可能性があります。

フライポットを洗浄するときは、洗浄液が高アルカリ性であるため、必ず薬液飛散防止ゴーグルまたはフェイスシールドと保護用ゴム手袋を着用してください。液がはねて目や皮膚につかないように注意してください。重度の火傷をする恐れがあります。クリーナーの説明書をよく読んでください。液が目に入った場合は、冷水で十分に洗浄し、直ちに医師の診察を受けてください。



2. フライポット内に熱いショートニングが入っている場合は、排出バルブのハンドルをゆっくり半回転させて排出させる必要があります。数分間放置した後、ゆっくりとバルブを全開にします。
3. 排出バルブを閉じます。ショートニングシャトルを使って、ショートニングを廃棄します。



4. フィルター付き油受け容器からフィルタースクリーン一式を取り外します。  
フィルター接続部が高温になっている可能性があります。保護手袋や保護布を着用しないと、重度の火傷を負う恐れがあります。
5. フライポットの適量表示線までお湯を入れます。4オンス（0.12リットル）のオープンフライヤークリーナーを水に加え、よく混ぜます。フライバスケットはフライポットの中に入れて洗浄することができます。

**3-15. フライポットの  
お掃除  
(続き)**

6. Clean-Out(お掃除)モード (3-13項参照) を使用する  
か、主電源をオンにして、温度を195°F (90.5°C) に設  
定してください。
7. 溶液が195°F (90.5°C) になったら、主電源スイッチ  
をオフにします。
8. 洗浄液を、電源を切った状態で15~20分放置してく  
ださい。
9. オープンフライヤーブラシ (スチールウール製のもの  
は絶対に使用しないでください) で、フライポットの  
内側をこすり洗いをします。

**注意**

フライポット内の洗浄液が泡立ち、沸騰し始めた  
ら、すぐに電源スイッチをオフにしてください。  
部品の損傷につながります。

スチールウール、研磨剤、塩素、臭素、ヨウ素、アン  
モニアを含むクリーナーや除菌剤は、ステンレスの材  
質を劣化させ、本体の寿命を縮めるので使用しないで  
ください。

ウォータージェット (圧力噴霧器) を使って掃除  
しないでください。部品の損傷につながります。

10. 洗浄後、排出バルブを開き、フライポットから洗浄液をフ  
ィルター付き油受け容器に排出し、廃棄してください。
11. 空にしたフィルター付き油受け容器を元に戻し、排出  
バルブを閉じ、フライポットに普通のお湯を適切な水  
位まで入れてください。
12. 約8オンス(0.24リットル)蒸留酢を加えます。Clean-Out(お  
掃除)モード (3-13項参照) を使用するか、溶液を195°  
F(90.5°C)まで戻してください。
13. 清潔なブラシでフライポットの内側をこすり洗いを  
します。これにより、洗浄剤が残したアルカリ性を  
中和します。
14. 酢溶液を排水し、廃棄してください。
15. フライポットをきれいなお湯で洗い流します。
16. フィルター付き油受け容器とフライポット内部を十分に乾燥さ  
せてください。

**注**

フライポットの内側や排出バルブの開口部など、新  
しいショートニングが触れる部分は、できるだけ乾  
いている状態にしてください。

**3-15. フライポットの  
お掃除  
(続き)**

17. きれいにしたフィルタースクリーン一式を油受け容器に戻し、カバーをつけ、フィルター付き油受け容器をオープンフライヤーの下に設置します。
18. フライポットに新しいショートニングを補充してください。



Henny Pennyでは、以下のクリーナーをご用意しています：  
発泡性油取り洗浄剤 - 製品番号 12226  
PHT液体クリーナー - 製品番号 12135  
PHT乾燥粉末クリーナー - 製品番号12101  
詳細は販売店までお問い合わせください。

**3-16. CLEAN-OUT (お掃除)モード  
(6および12製品制御のみ)**

洗浄液や酢の溶液を加熱する場合、 電源スイッチをオンの位置にします。フライヤーが溶解サイクルを開始したら、を長押しし、その後

「CLEAN-OUT ?(お掃除を開始しますか?)」、  
「1=YES(はい) 2=NO(いいえ)」とディスプレイに表示されます。 を押し、Clean-Out(お掃除)モードを開始します。フライヤーに「\*CLEAN-OUT MODE(お掃除モード)\*」と表示され、あらかじめ設定しておいた最高温度195°F (91°C) まで加熱し、事前に設定したタイマーのカウントダウンを自動的に開始します。必要に応じて   ボタンで温度を調整し、洗浄液が沸騰しないようにします。

カウントダウンが終了し、ディスプレイに「CLEANING DONE(お掃除完了)」と表示されたら、「フライポットのお掃除」の手順に戻り、詳細を確認してください。

温度と時間の事前セットについては、特別プログラムモードSP-20、SP-21を参照してください。

**3-17. オプションの直接  
接続ショートニングシステムに  
関する 操作説明**



図3-8



図3-9

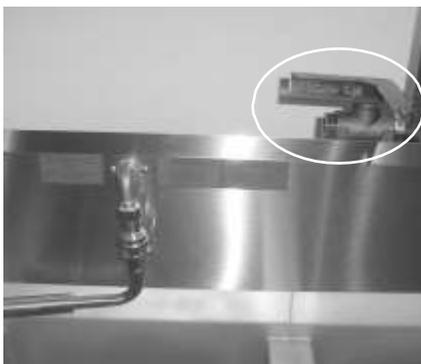


図3-10

1. オープンフライヤー後部のホースに付いているメスのクイックディスコネクトを、壁にある正しいオスのクイックディスコネクトに接続してください。一度取り付けると、オープンフライヤーを移動させない限り、ホースを接続したままにしておくことができます。  
図3-8と3-9。



このホースは、システムが正常に動作するよう、ショートニングの戻り配管にのみ取り付けられます。

2. 排出バルブを開き、排出したいフライポットからショートニングをフィルター付き油受け容器に落とします。
3. フライヤーの奥にある切替ハンドルを手前に引き、FILTER(濾過)からDISCARD(廃棄)に切り替えます。  
図3-10。



ハンドルが非常に熱くなっていることがあります！  
切替ハンドルを回すときは、保護手袋や保護布を使用してください。火傷の恐れがあります。

4. フライポットからショートニングがなくなったら、濾過ポンプスイッチをオンにします。これで、ショートニングをフィルター付き油受け容器からポンプで汲み上げられるようになります。

**3-17. オプションの直接  
接続ショートニングシステムに  
関する操作説明(続き)**



図3-11

**3-18. バーナーの 点火と  
停止**

5. フィルター付き油受け容器からショートニングが全てなくなったら、濾過ポンプのスイッチをOFFにします。
6. フライヤーの奥にある切替ハンドルをDISCARD(廃棄)からFILTER(濾過)に押ししてください。図3-11.
7. フライポットに新しいショートニングを入れる準備ができました。

バーナーの点火：

1. 電源スイッチをオフの位置にします。
2. ガス制御バルブのつまみを時計方向に回してオフの位置にし、少なくとも5分待ってから次のステップに進みます。
3. ガス制御バルブを反時計方向に回転させ、オンの位置にします。
4. 電源スイッチをオンの位置にします。
5. バーナーがつき、ショートニングが事前に設定した温度に達するまでは溶解サイクルモードで動作します。
6. READY(準備完了)LED灯が点灯した後、ご希望の製品ボタンを押してください。

バーナーの停止：

1. 電源スイッチをオフの位置にします。
2. ガス制御バルブのつまみをオフの位置まで回します。

当フライヤーには、感電防止のために接地(アース)されたコードとプラグが付属しており、3プロング接地(アース)されたコンセントに接続してください。接地プロングを切ったり抜いたりしないでください。

### 3-19. 高温度リミット制御



図 3-12

この高温度制御は、ショートニングの温度を感知して、手動でリセットする安全制御です。ショートニングの温度が425°F (218°C) を超えると、このスイッチが入り、フライポットへの熱を遮断します。ショートニングの温度が安全な動作限界温度まで下がったら、赤いリセットボタンを押して手動で制御をリセットする必要があります。赤いリセットボタンは、コントロールパネルの下、フライヤーの前面にあります。図3-12.これにより、再びフライポットに熱が供給されるようになります。

### 3-20. 定期メンテナンス

他のフードサービス機器と同様、Henny Pennyオープンフライヤーは、お手入れと適切なメンテナンスが必要です。下の表は、オペレーターが行うべき定期メンテナンスの概要です。

作業	頻度
ショートニングの濾過	毎日(3~4回) 「ショートニングの濾過」の項を参照
ショートニングの交換	ショートニングから煙が出る、激しく泡立つ、味が悪い場合
封筒タイプフィルターの交換	10~12回濾過した後、または封筒に揚げカスが詰まったとき。「封筒タイプフィルターの交換」の項を参照
フライポットのお掃除	ショートニング交換の度。 「フライポットのお掃除」の項を参照



予防保守のためにフライヤーを移動させる場合：

- 火災や爆発を避けるため、ガスの供給を停止する必要があります。
- 感電を避けるため、電源プラグを抜くか、壁のブレーカーを切ってください。

## 第4項プログラミング - 6および12製品制御

### 4-1. 導入

制御装置は工場出荷時に事前に設定されていますが、現場で必要な機能をプログラムすることもできます。PROG(プログラム)ボタンを1秒間長押しして、製品プログラミングモードにします。PROGボタンを5秒間押し続けると、レベル2のプログラミングにすることができます。

### 4-2. 製品プログラムモード

製品ごとの各種パラメーターを変更・設定するモードです。

1. PROGボタンを1秒間長押しします。「PROG」とディスプレイに表示されます。
2. 5秒後に「ENTER CODE(コード入力)」スクロール画面が表示されます。
3. コード1、2、3を入力します。「SELECT PROG PRODUCT(製品プログラム選択)」がディスプレイにスクロール表示されるようになりました。
4. 希望の製品ボタン(12タイマー制御の場合は1~12、または、6タイマー制御の場合は1~6、)を押します。
5. PROGボタンを押します。ディスプレイにその製品の現在の名称が表示されます。例:「NAME FRIES」  
**製品名の変更**
  - a. 上または下矢印を押すと、最初の文字または桁が点滅し始めます。
  - b. 上または下矢印を押して、点滅している文字を変更します。
  - c. 次の文字に進むには、PROGボタンを押します。次に、上ボタンまたは下ボタンを押して、この文字を変更します。
6. PROGボタンを押すと、ディスプレイの右側に「COOK TIME (調理時間)」と事前にセットされた時間が表示されます。上または下ボタンを押すと、時間が変更されます。時刻は分と秒の単位で表示されます。ボタンを長押しすると、5秒単位で増減することができ、最大59時59分まで設定することができます。

- 4-2. 製品プログラムモード(続き)**
7. PROGボタンをもう一回押す(2回目)と、ディスプレイに「TEMP(温度)」と表示され、ディスプレイの右側に事前にセットされた温度が表示されます。上または下ボタンを押すと、温度が変更されます。ボタンを長押しすると、温度を5度刻みで増減することができ、最高390°F (200°C)、最低200°F (100°C) まで設定できます。
  8. PROGボタンをもう一回押す(3回目)と、ディスプレイに製品IDとともに「COOK ID(調理ID)」と表示されます。例えば、「FF」はフライドポテトのIDで、「NU」はナゲットのIDになります。上・下の矢印を押して、IDの文字を変更します。
  9. PROGボタンをもう一回押す(4回目)と、ディスプレイの右側に負荷補償値とともに「LOAD COMP」と表示されます。上下の矢印を押して、この値を最大20、最小0に変更します。
  10. PROGボタンをもう一回押す(5回目)と、「LCOMP AVG」と表示され、ディスプレイの右側に負荷補償平均温度が表示されます。上・下矢印を押して、この値を設定値より最大50度低い値まで変更することができます。
  11. PROG ボタンをもう一回押す(6回目)と、「ALARM(アラーム)- 1 AT 0:00」と表示されます。上・下矢印を押して、アラームが鳴る時間を設定します。例：調理サイクルを3分に設定し、調理サイクル開始から30秒後にアラームを鳴らす場合、この時のディスプレイには2:30と設定します。タイマーが2:30までカウントダウンすると、アラームが鳴ります。



アラームは4つまでプログラムすることができます。最初のアラームを設定した後、PROGボタンをもう一度押すと、他のアラームを設定することができます。

**4-2. 製品プログラムモード  
(続き)**



12ボタン制御の場合、追加のプロンプトがディスプレイに表示されます。「NONE(なし)」、「SHAKE(振る)」、「STIR(混ぜる)」、「ADD(追加)」、「PAUSE(一時停止)」のいずれかです。アラームがプログラムされている場合は、上・下ボタンを使ってディスプレイに表示されるオプションを選択します。PAUSE(一時停止)を選択した場合、自動リフト機能付きオープンフライヤーでは、バスケットが自動的にショートニングから引き上げられ、タイマーはカウントダウンを停止します。タイマーボタンを押すと、バスケットがショートニングの中に戻り、タイマーが再開されます。

12. PROGボタンを押すと、「QUALITY TMR(品質タイマー)」と表示され、ディスプレイの右側に予め設定されているホールド時間が表示されます。上・下ボタンを押して、ホールド時間を調整します。



PROGボタンを2秒間長押しすると、プログラムモードをいつでも終了できます。

**濾過サイクルモード(オプション)**

製品プログラムモードで「2,MIXED(ミックス)」、「3,GLOBAL(グローバル)」を表示するには、特別プログラムモードで濾過トラッキング機能が有効になっている必要があります。(4-3項を参照)

13. PROGボタンを押します。

**2,MIXED(ミックス)**

- a. 「FILTER AFTER(濾過を行うまでの調理サイクル数)」とディスプレイに表示され、ディスプレイの右側に調理サイクルのプリセット数が表示されます。
- b. 何回調理サイクルが行われたら濾過を行いたいのか、その回数がディスプレイに表示されるまで、上・下ボタンを押して調整します。例えば、ある製品用に4を設定すると、その製品が選択されるたびに1/4、つまり25%ずつカウントされます。そして、製品を選択するたびに、100%以上になるまでパーセンテージが加算されていきます。その後ディスプレイに「FILTER SUGGESTED(濾過作業をおすすめします)」と表示されます。

**3,GLOBAL(グローバル)**

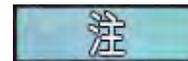
- a. 「FILTER INCL(濾過カウントに含める)」と、「NO」または「YES」が表示されます。
- b. 上・下ボタンを押して、その製品を濾過カウントに含める場合は「YES」、含めない場合は「NO」と表示します。

### 4-3. 特別プログラムモード

特別プログラムモードは、以下に示すより詳細なパラメータを設定するために使用します。

- SP-1 ・華氏または摂氏
- SP-2 ・言語英語、フランス語、ドイツ語、スペイン語、ポルトガル語
- SP-3 ・システム初期化(工場出荷時設定)
- SP-4 ・オーディオの音量
- SP-5 ・音の高低
- SP-6 ・効果音
- SP-7 ・溶かすショートニングの種類 - 液体、固形
- SP-8 ・アイドリングモード
- SP-9 ・濾過トラッキング機能
- SP-10 ・製品ボタン
- SP-11 ・調理ディスプレイ
- SP-12 ・品質タイマー表示
- SP-13 ・1ボタンにつき2製品まで登録可能にする(6製品制御)
- SP-13 ・バスケット - 1または2 (12製品制御のみ)
- SP-14 ・アクティブ品質タイマー(6製品制御のみ)
- SP-14 ・自動リフト検出 (12製品制御のみ)
- SP-15 ・プログラムコード変更
- SP-16 ・使用状況コード変更
- SP-17 ・ショートニング交換A - 調理サイクル
- SP-18 ・ショートニング交換B - 時間数
- SP-19 ・省エネルギー機能を有効化しますか?(ガスフライヤー)
- SP-20 ・お掃除時間(分)
- SP-21 ・お掃除温度

1. 「L-2」と「LEVEL 2」の後に、「SP PROG」と「ENTER CODE(コード入力)」が表示されるまで、PROGボタンを5秒以上押し続けます。
2. コード1、2、3を入力すると、「SP-1」、「TEMP(温度)」、「UNITS(単位)」がディスプレイに表示されます。



間違ったコードが入力されると、音が鳴り、ディスプレイに「BAD CODE(コードが正しくありません)」と表示されます。数秒たつと制御が調理モードに戻るので、上記の手順を繰り返します。PROGボタンを2秒間長押しすると、特別プログラムモードをいつでも終了できます。

3. 詳細なパラメータを以下のように設定します：
  - 華氏または摂氏(SP-1)**
    - a. 上記の手順1、2を行ってください。
    - b. ディスプレイの右側に「SP-1」、「TEMP(温度)」、「UNITS(単位)」、および°Fまたは°Cが点滅表示されます。上・下ボタンを押して、°Fから°Cへ、または°Cから°Fへと切り替えます。

### 4-3. 特別プログラムモード(続き)

#### 言語(SP-2)

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. PROGボタンを押します。「SP-2」と「LANGUAGE(言語)」が点滅し、ディスプレイの右側に言語の種類が表示されます(例：1.ENGL)。
- c. 希望の言語に切り替えるには、上ボタンと下ボタンを押して選択します。

#### システム初期化(SP-3)

この手順では、調理プログラムを工場出荷時の設定に戻します。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. PROGボタンを2回押します。「SP-3」と「DO SYSTEM INIT(システム初期化)」が点滅し、ディスプレイの右側には「INIT」が表示されます。
- c. 下ボタンを長押しします。ディスプレイに「INIT」と表示され、トーンが鳴り、ディスプレイの右側に「IN 3」「IN 2」「IN 1」と点滅表示されます。ディスプレイの左側に「INIT」が点滅し始めたら、下ボタンを離します。ディスプレイに「DONE(完了)」と表示されると、初期化が完了し、制御装置は工場出荷時に設定されているパラメータになります。

#### オーディオの音量(SP-4)

スピーカーの音量を調整することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. PROGボタンを3回押します。「SP-4」と「AUDIO VOLUME(オーディオの音量)」が点滅し、ディスプレイの右側に音量の数値が表示されます。
- c. 上・下ボタンでスピーカーの音量を調整してください。最大値は10、最小値は1となります。

#### 音の高低(SP-5)

音の高低を調整することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. PROGボタンを4回押します。「SP-5」と「AUDIO TONE(音の高低) (HZ)」が点滅し、ディスプレイの右側にヘルツ値が表示されます。
- c. 上・下ボタンで音の高低を調整してください。最大値が2000、最小値が50になります。

### 4-3. 特別プログラムモード (続き)

#### 効果音(SP-6)

調理モードで発生するビープ音に、パルス音や震音などの効果音を付加することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. PROGボタンを5回押します。「SP-6」と「AUDIO EFFECT(効果音)」が表示され、ディスプレイの右側にエフェクト値が表示されます。
- c. 上・下ボタンで、トーンのエフェクトを変えることができます。番号は以下のように対応しています：
  - 「0」=標準トーン
  - 「1」=速いパルス音
  - 「2」=遅いパルス音
  - 「3」=震音

#### 溶かすショートニングの種類 - 液体または固形

(SP-7) 溶解サイクルは、使用するショートニングの種類に合わせて設定することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. PROGボタンを6回押してください。「SP-7」と「MELT CYCLE SELECT(溶解サイクルの選択)」が点滅し、ディスプレイの右側に「1=LIQ(液体)」または「2=SOLID(固形)」が表示されます。
- c. 上・下ボタンを押すと、種類が切り替わります。

**注意**

オープンフライヤーで使用するショートニングの種類によって、溶解サイクルで加える熱量が決まります。固形に設定した場合、液体に設定した場合よりもショートニングにかかる熱量が少なくなります。固形のショートニングに熱を加えすぎると、過剰に発煙し、火災の原因になることがあります。この設定は、その時々で使用するショートニングの種類に合わせる必要があります。

### 4-3. 特別プログラムモード (続き)



固形ショートニングを使用する場合は、一度違う熱源で溶かしてからフライポットに入れることをお勧めします。熱交換チューブは完全に液体ショートニングでおおわれている必要があります。火災やフライポットの破損の原因となります。

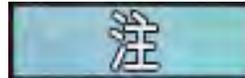
#### アイドリングモード(SP-8)

アイドリングモードでは、使用しないときにショートニングの温度を低くするようにプログラムすることができます。これはショートニングや光熱費の節約になります。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. PROGボタンを7回押してください。  
「SP-8」と「IDLE MODE ENABLED?(アイドリングモードを有効化しますか?)」が点滅し、ディスプレイの右側に「NO(いいえ)」または「YES(はい)」が表示されます。
- c. 上・下ボタンを押して「NO」から「YES」に、またはその逆に切り替えます。
- d. 「YES」が表示されると、アイドリングモードが有効になります。PROGボタンを押します。「SP-8A」と「IDLE SET PT TEMP(アイドリング温度設定)」が表示され、ディスプレイの右側には事前に設定された温度が表示されます。
- e. このとき、ショートニングをアイドリングする温度(設定値)は、上・下ボタンで変更することができます。
- f. PROGボタンを押します。「SP-8B」と「AUTO-IDLE MINUTES(自動アイドリング機能有効までの分数)」が表示され、ディスプレイの右側には事前に設定された分数が表示されます。
- g. 上・下ボタンを押し、自動アイドリング機能が有効になるまでのオープンフライヤーのアイドリング時間を分単位で設定します。例: 「30」と表示されている場合、そのフライポットで30分間調理が行われないと、制御装置は自動的に上記のとおりプログラムしたアイドリング設定値温度までショートニングを冷却することを意味しています。
- h. 製品ボタン番号6 (P6) をアイドリングボタン (12ボタン制御の場合はP12) として使用する場合は、PROGボタンを押します。「SP8C」と「USE P6 FOR IDLE (P6をアイドリングに使用)」(12ボタン制御の場合は12)が表示され、ディスプレイの右側に「NO」または「YES」と出ます。

### 4-3. 特別プログラムモード(続き)

- i. 上・下ボタンを押し、「NO」から「YES」に切り替えます。もし「YES」が表示されていれば、調理する製品量が少ない時に、オペレーターはP6ボタン（またはP12）を押し、手動でアイドリングモードに入ることができます。

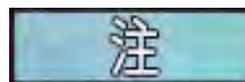


自動リフト機能付きオープンフライヤーでアイドリングをプログラムすると、P12ボタンのバスケットリフト機能が無効になります。

### 濾過トラッキング有効化(SP-9)

ショートニングの濾過が必要なときに、オペレーターにお知らせするよう制御装置を設定することができます。次の濾過作業を行うまでの調理サイクル数をプログラムするためには、濾過トラッキング機能を有効化する必要があります。(製品プログラムの項の濾過サイクルを参照)

- 上記の手順1、2を行ってください。
- 「SP-9」と「FILTER TRACKING ENABLED(濾過トラッキング有効化)」が点滅し、ディスプレイの右側に「1,OFF」と出るまでPROGボタンを押し続けます。
- 濾過トラッキング機能を有効にするには、上ボタンまたは下ボタンを押し、表示を「1、OFF(オフ)」から「2、MIXED(ミックス)」、「3、GLOBAL(グローバル)」または「4、SCHED(予約)」に切り換えます。



「MIXED(ミックス)」オプションでは、各製品の次の濾過が行われるまでの調理サイクル数を、それぞれ異なる数に設定することができます。すべての製品に関し、まとめて1つの数に設定にしたい場合は、手順gに進みます。

### ミックス

- 「2,MIXED(ミックス)」を選択した場合にPROGボタンを押すと「SP-9A」と表示され、右側のディスプレイに「SUGEST FILTER AT ...(次の%値になったら濾過をおすすめします)」と75%~100%の値が表示されます。上・下矢印を押し、この値を変更します。

**4-3. 特別プログラムモード(続き)**

- e. PROGボタンを押すと、ディスプレイに「SP-9B」と表示され、続けてSP-9B「LOCKOUT - HEAT OIL...(油の温度が...に達するまでロックアウト)」とショートニング温度が表示され、その温度に到達すると、オペレーターは濾過できるようになります。例えば、「LOCKOUT - HEAT OIL...300F」と表示された場合、300Fに到達するまで「FILTER LOCKOUT(濾過ロックアウト)」、「WAIT(お待ちください)」となり、その後「FILTER LOCKOUT」、「YOU \*MUST\* FILTER NOW(すぐに濾過を行ってください)」と表示されてハイロートーンが繰り返し鳴ります。これにより、ショートニングを濾過するタイミングであることをユーザーに促します。上・下矢印を押して、この値を変更します。
- f. ここで、「製品プログラムモード」の「濾過サイクル」に戻り、次の濾過を行うまでの調理サイクル数をプログラムしてください。

**GLOBAL(グローバル)**

- g. 「3,GLOBAL(グローバル)」を選択すると、「SP-9A」と表示され、その後に「GLOBAL FILTER CYCLES(グローバル濾過サイクル)」と表示されます。ディスプレイの右側には、1~99の数字が表示されます。上・下ボタンを押して、次の濾過が行われるまでの調理サイクル数を設定します。



本機の電源が入っているとき、濾過ロックアウトになるまでのグローバル調理サイクルの残り回数がディスプレイの中央に表示されます。例

「----- 5x -----」

- h. ここでプログラムモードに入ります(4-2項)。「FILTER INCL(濾過カウントに含める)」が表示されるまで、PROGを押します(手順13)。各製品を濾過トラッキング機能に含めるには、「YES」に設定する必要があります。

**予約**

- i. 「4,SCHED(予約)」を選択すると「SP-9A」と表示され、その後に「SCHEDULE(予約する)」と出ます。PROGボタンを押すと、上・下ボタンで最大4つの異なる時間帯をプログラムすることができます。例：

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

予約する必要のない時間帯は「-----」としておきます。これで予約した時間に「Filter Suggested(濾過作業をおすすめします)」と表示され、オペレータに濾過を開始するよう促します。

### 4-3. 特別プログラムモード (続き)



調理は「suggested (おすすめ)」の段階でも可能です。しかし、ロックアウト有効時に、1時間経過してもフライヤーの濾過が行われない場合、制御装置はロックアウトモードを起動し、「FILTER LOCKOUT(濾過ロックアウト)」、「YOU \*MUST\* FILTER NOW(すぐに濾過を行ってください)」と表示されます。

- j. PROGボタンを押すと「SP-9E」「SKIP IF LESS THAN...(この回数以下であればスキップ)」と表示され、その後、次の濾過が行われるまでの調理回数が表示されます。例：「LOAD 4」。この例では、調理が4回行われる前に、推奨される濾過時間が発生した場合、濾過動作はスキップされます。調理を4回行うと、ディスプレイに「Filter Suggested(濾過作業をおすすめします)」が表示されます。上・下ボタンで調理回数を設定することができます。
- k. PROGボタンを押すと、ディスプレイに「SP-9F」と表示され、次に「LOCKOUT ENABLED?(ロックアウトを有効化しますか?)」と出ます。上または下ボタンを押して、「YES」または「NO」を選択します。
- m. PROGボタンを押すと、ディスプレイに「SP-9G」と表示され、続けて SP-9G「LOCKOUT - HEAT OIL...(油の温度が...に達するまでロックアウト)」とショートニング温度が表示され、その温度に到達すると、オペレーターは濾過できるようになります。例えば、「LOCKOUT - HEAT OIL...300F」と表示された場合、300Fに到達するまで「FILTER LOCKOUT(濾過ロックアウト)」、「WAIT(お待ちください)」となり、その後「FILTER LOCKOUT」、「YOU \*MUST\* FILTER NOW(すぐに濾過を行ってください)」と表示されてハイロートーンが繰り返し鳴ります。これにより、ショートニングを濾過するタイミングであることをユーザーに促します。上・下矢印を押して変更します

#### 製品ボタン(SP-10)

調理サイクル中の製品ボタンの表示方法を設定するモードです。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. PROGボタンを「SP-10」と「PRODUCT BUTTONS(製品ボタン)」の表示が点滅するまで押し続けます。
- c. 1つ目の選択肢「1,COOK」は、選択されている製品ボタンのみを表示します。何も調理していないときは、製品は表示されません。製品1、2、3は左のタイマーだけで、製品4、5、6は右のタイマーだけで表示されます。(12製品制御の場合1～6は左のタイマーのみ、7～12は右タイマーのみ) 製品ボタンを押すと、調理サイクルがスタートします。
- d. 2つ目の選択肢「2,L+R」(12製品制御の場合は「2,SELECT」)は、両方のタイマー表示で選択されている製品ボタンを自動的に表示するものです。タイマーボタンで調理サイクルを開始します。

### 4-3. 特別プログラムモード(続き)

- e. (6製品制御のみ)3つ目の選択肢、「3,L/R」では、選択した製品がどちらのタイマーに割り当てるかをオペレーターが決定することができます。タイマースイッチが選択されていない場合は、選択された製品が自動的に両方のタイマーに表示されません。タイマーボタンで調理サイクルを開始します。
- f. (12製品制御のみ)3つ目の選択肢、「3.MULTI」は、複数の製品を左右で調理し、最大12回の調理サイクルを同時に行うことができます。ディスプレイには、左右の残り時間が最も短い製品が表示されます。調理中の製品ボタンを押すと、その製品の残り時間が一時的に表示されます。製品ボタンを押す（「\*Done\*(完了)」になる前に押し続けるとキャンセルされます）と調理サイクルが停止し、タイマーボタンを押すと現在表示されている調理タイマーが停止します。

#### 調理ディスプレイ(SP-11)

このモードでは、調理サイクル中の表示を設定することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. ディスプレイに「SP-11」と「COOKING DISPLAY(調理ディスプレイ)」と表示されるまで、PROGボタンを押します。
- c. 1つ目の選択肢「1,TIME」は、調理サイクルの残り時間のみを表示するように設定します。
- d. 2つ目の選択肢「2,TM+ID」は、調理サイクルの残り時間と製品ID（例："FF=French Fries"）の両方を表示するように設定します。
- e. 3つ目の選択肢「3,NM+TM」は、タイマー進行中の製品名と調理サイクル残り時間を交互に表示するように設定します。

#### 品質タイマー表示(SP-12)

品質タイマーのカウントダウン中に表示を設定できるモードです。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. ディスプレイに「SP-12」と「QUALITY TMR DISPLAY(品質タイマー表示)」と表示されるまで、PROGボタンを押します。
- c. 最初のオプションである「1,NONE」は、調理サイクル後の品質タイマー残り時間を表示しません。品質タイマー残り時間は、INFOボタンを押すことでしか表示できません。
- d. 2つ目のオプションである「2,QT+ID」は、調理サイクル後に、品質タイマー残り時間とその品質タイマーが使われている製品IDを常に表示するように設定します。
- e. 3つ目のオプションである「3,NM+QT」は、タイマーがカウントダウンできる状態にある製品名と、調理したばかりの製品の品質タイマー残り時間を交互に表示するように設定します。

### 4-3. 特別プログラムモード(続き)

#### 6製品制御のみ

##### 1ボタンにつき2製品まで登録可能にする(SP-13)

このモードは、各ボタンで2つの製品時間をプログラムできるようにするものです。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. ディスプレイに「SP-13」と「ENABLE 2 PRODS PER BTN?(1ボタンにつき2製品まで可能にしますか?)」が表示されるまで、PROGボタンを押します。「YES」または「NO」がディスプレイの右側に表示されます。
- c. 上・下矢印を押して「YES」「NO」を切り換えます。「NO」と表示された場合は、各製品ボタンにつき、1つの製品しか登録することができません。「YES」と表示された場合、各製品ボタンにつき、2つの製品を登録することができます。これらは、「1A」「1B」「2A」「2B」等と表示されます。

#### 12製品制御のみ、バスケット数 (SP-13)

これにより、バスケット1つまたは2つを使用するための制御に設定することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. 「SP-13」と「NUMBER OF BASKETS(バスケット数)」が表示されるまで、PROGを押します。
- c. 上・下ボタンを押して「1,BSKT(バスケット1つ)」または「2,BSKT(バスケット2つ)」のいずれかに切り替えます。

#### 6製品制御のみ アクティブ品質タイマー (SP-14)

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. 「SP-14」と「ACTIVE QUALITY TIMERS(アクティブ品質タイマー)」が表示されるまで、PROGを押します。「NORMAL(通常)」または「DUAL(ダブル)」がディスプレイの右側に表示されます。
- c. 上・下ボタンを押して「NORMAL(通常)」または「DUAL(ダブル)」を選択します。「NORMAL(通常)」では、一度に1つの品質タイマーしか動作させることができません。「DUAL(ダブル)」では、2つの品質タイマーを同時に動作させることができます。

#### 12製品制御のみ、自動リフト検出 (SP-14)

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. 「SP-14」と「AUTOLIFT(自動リフト)」が表示されるまで、PROGを押します。
- c. 自動リフトの有無を自動的に検出する制御を利用するには、制御設定を「1、DETECT(検出)」にしておいてください。

### 4-3. 特別プログラムモード(続き)

- d. 上ボタンまたは下ボタンを押し、「2、\*OFF\*」を選択すると、自動リフトが無効化されます。これは、自動リフトが無効になった場合に、自動リフトメカニズムをバイパスするために使用することができます。
- e. 上ボタンまたは下ボタンを押し、「3、\*ON\*」を選択すると、制御装置が自動リフトを検知していない場合、強制的に自動リフト機能を作動させることができます。

#### SP-15・プログラムコード変更

製品プログラミング、特別プログラミング、日時の設定、データ通信、および熱制御モードにする際に使用するプログラムコード（工場出荷時は1、2、3に設定）を変更することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. 「SP-15」と「CHANGE, MGR CODE?(コード変更をしますか?)」が表示されるまで、PROGを押してください。「1=YES(はい)」、「CODE(コード)」と表示されます。
- c.  を押します。ディスプレイに「ENTER NEW CODE(新しいコードを入力), P=DONE(完了), I=QUIT(やめる)」と表示されます。新しいコードで製品ボタンを押します。
- d. コードに問題がなければ、PROGを押します。ディスプレイに「REPEAT NEW CODE(新しいコードを再入力), P=DONE(完了), I=QUIT(やめる)」と表示されます。手順cと同じコードボタンを押します。
- e. コードに問題がなければ、PROGを押します。「\*CODE CHANGE(コード変更完了)\*」が表示されます。
- f. コードに問題がある場合は、INFOを押すとディスプレイに「\*CANCELLED(キャンセルされました)\*」と表示され、その後「SP-15」に戻り、「CHANGE, MGR CODE?(コードを変更しますか?)」と表示されます。1=YES(はい)を選択します。その後、上記のステップを繰り返します。

#### 使用状況コード変更(SP-16)

これにより、各製品の使用状況をリセットするコード（工場出荷時は1、2、3）を変更することができます。Information(情報)モードの「使用状況の確認」手順を参照してください。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. 「SP-16」と「CHANGE, USG CODE?(使用状況コードを変更しますか?)」が表示されるまでPROGを押します。「1=YES(はい)」と「USAGE(使用状況)」がディスプレイに表示されます。
- c.  を押すと、ディスプレイに「ENTER NEW CODE(新しいコードを入力), P=DONE(完了), I=QUIT(やめる)」と表示されます。新しいコードで製品ボタンを押します。
- d. コードに問題がなければ、PROGを押します。ディスプレイに「REPEAT NEW CODE(新しいコードを再入力), P=DONE(完了), I=QUIT(やめる)」と表示されます。手順cと同じコードボタンを押します。
- e. コードに問題がなければ、PROGを押します。ディスプレイに「\*CODE CHANGE(コード変更完了)\*」が表示されます。

### 4-3. 特別プログラムモード(続き)

- f. コードに問題がある場合は、INFOを押すとディスプレイに「\*CANCELLED (キャンセルされました)\*」と表示され、その後「SP-16」に戻り、「CHANGE, USG CODE?(コードを変更しますか?)」と表示されます。1=YES(はい)を選択します。その後、上記のステップを繰り返します。

#### ショートニング交換A - 調理サイクル(SP-17)

オペレーターは、調理サイクルの累積使用回数に基づいて、ショートニングを濾過するリマインダーを設定することができます。

「CHANGE OIL SOON(油交換のお知らせ)」の表示は、「OFF」から「5000」までで事前に設定された調理サイクル数(10回刻み)に達したときに表示されます。

- 上記の手順1、2を行ってください。
- ディスプレイに「SP-17」と「CHANGE OIL' A - COOK CYCLES(油交換A - 調理サイクル)」が表示され、調理サイクル数が出るまで、PROGを押してください。
- 上・下ボタンを押して、調理サイクルの回数を変更します。

#### ショートニング交換B - 時間数(SP-18)

オペレーターは、電源がオンになっている累積時間数に基づいて、ショートニングを濾過するリマインダーを設定することができます。

「CHANGE OIL SOON(油交換のお知らせ)」の表示は、「OFF」から999時間までで事前に設定された時間数に達したときに表示されます。

- 上記の手順1、2を行ってください。
- ディスプレイに「SP-18」と「CHANGE OIL' B - HOURS(油交換B - 時間数)」が表示され、時間数が出るまで、PROGを押してください。
- 上・下ボタンを押して、電源がオンになっている時間数を変更します。



ショートニングを濾過した後、「CHANGE OIL SOON(油交換のお知らせ)」の表示(SP-17とSP-18)を消すには、情報モードで使用状況の確認のデータをリセットしてください。本書の「INFORMATION(情報)モード」の項を参照してください。

#### 省エネルギー機能を有効化しますか?(ガス式フライヤーのみ)(SP-19)

省エネルギーモードでは、ブロワー(ドラフトファン)と種火を可能な限り停止させることで、アイドリング時(調理していない時)のエネルギー消費を抑えます。

- 上記の手順1、2を行ってください。
- 「SP-19」と「ENERGY SAVE ENABLED?(省エネルギー機能を有効化しますか?)」と表示されるまで、PROGを押します。<GAS FRYERS(ガス式フライヤー)>と表示され、「YES/NO」の選択肢が出てきます。
- 上・下ボタンを押して、「NO」(初期設定)から「YES」へ、またはその逆に変更します。

PROGを長押しすると、特別プログラムモードをいつでも終了することができます。

#### 4-3. 特別プログラムモード(続き)

##### お掃除時間(分)(Sp-20)

お掃除モード時間(何分か)を設定することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。
- b. ディスプレイに「SP-10」と「CLEAN-OUT MINUTES」と表示され、事前に設定された時間(分)が表示されるま

で **PROG** を押し続けます。

- c.  を押して、分数を最大99まで変更します。

##### お掃除温度(Sp-21)

お掃除モードの温度を設定することができます。

- a. 上記の手順1、2を行ってください。

- b. 「SP-11」と「CLEAN-OUT」が表示されるまで  を押し、「TMP(温度)」と表示され、設定温度が表示されます。

- c.  を押して 212°F (100°C) まで温度を変更できます。

#### 4-4. データ記録、熱制御、 テック、統計モード

Data Logging(データ記録)、Heat Control(熱制御)、Tech(テック)、Stat(統計)モードは、主にHenny Panny製品専用の高度な診断およびプログラムモードです。これらのモードの詳細については、サービス部門 (1-800-417- 8405または1-937-456-8405) にお問い合わせください。



## 第5項.不具合対応

### 5-1. 不具合対応ガイド

問題	原因	対応
電源スイッチはオンだが、フライヤーが全く動作しない	<ul style="list-style-type: none"> <li>回路が開いている</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>フライヤーのプラグを入れる</li> <li>電源ボックスのブレーカーまたはヒューズを確認する</li> </ul>
ショートニングが加熱されないが、ランプは点灯している	<ul style="list-style-type: none"> <li>高温リミット回路が開放状態 エラーメッセージ「E-10」</li> <li>排出バルブが開いている。エラーメッセージ「E-15」</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「高温リミット制御」の項を参照し、高温リミットをリセットする。</li> <li>排出バルブのハンドルを閉位置まで回す</li> </ul>
ショートニングの泡立ち、沸騰	<ul style="list-style-type: none"> <li>ショートニング内の水分</li> <li>適切でない、または質の悪いショートニング</li> <li>不適切な濾過</li> <li>フライヤー洗浄後の不適切なすすぎ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>調理サイクルの最後に、ショートニングを排出し、きれいにする</li> <li>推奨ショートニングを使用する</li> <li>ショートニングの濾過手順を参照</li> <li>フライポットをきれいに洗い、よく乾燥させる</li> </ul>
フライポットからショートニングが排出されない	<ul style="list-style-type: none"> <li>排出バルブにパン粉が詰まっている</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>バルブを開き、掃除用ブラシを排油溝に押し込む</li> </ul>
濾過スイッチがオンでも、モーターが作動しない	<ul style="list-style-type: none"> <li>モーターの過熱保護装置が作動している</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「濾過ポンプモーター保護装置 - 手動リセット」の項を参照し、サーマルスイッチをリセットする。</li> </ul>

注

より詳細な不具合対応情報に関しては、1-800-417-8405または1-937-456-8405までご連絡ください。

## 5-2. エラーコード

制御系に障害が発生した場合、デジタルディスプレイにエラーメッセージが表示されます。メッセージコードは、以下の「表示」の列に記載されています。エラーコードが表示されている間は音が鳴り続きますが、いずれかのボタンを押すと音が止まります。

表示	原因	パネルボードでの対応
「E-4」	制御盤のオーバーヒート	スイッチを一度オフにしてからオンに戻す。ディスプレイに「E-4」示されている場合、御盤が熱くなりすぎている。装置の両側にあるルーバーに障害物がないか確認する
「E-5」	ショートニングの過熱	スイッチを一度オフにしてからオンに戻す。ディスプレイに「E-5」と表示されたら、加熱回路と温度プローブを確認する
「E-6A」	温度プローブが開放状態	スイッチを一度オフにしてからオンに戻す。ディスプレイに「E-6A」と表示された場合、温度プローブを点検する必要がある。交換する場合は技術説明書を参照
「E-6B」	温度プローブが短絡状態	スイッチを一度オフにしてからオンに戻す。ディスプレイに「E-6B」と表示された場合、温度プローブを点検する必要がある。交換する場合は技術説明書を参照
「E-10」	高温リミット	赤いリセットボタンを手動で押し上げ、高温リミットをリセットする。リセットされない場合は、高温リミットを交換する必要がある。
「E-15」	排出スイッチ不具合	排出バルブのハンドルを使って、排油溝を閉じる。それでも「E-15」と表示される場合は、排油溝マイクロスイッチを点検する（技術説明書を参照）
「E-41」、 「E-46」	プログラミング不具合	スイッチを一度オフにしてからオンに戻す。ディスプレイにエラーコードが表示された場合、制御装置を再初期化する(特別プログラムモードの項を参照)。エラーコードが消えない場合は、制御盤を交換する。技術説明書を参照
「E-20A」	空気圧スイッチの不具合（閉じたまま動かない）	タイマーボタンを押し、再度点火作業を行う。「E-20A」が消えない場合はエアスイッチを確認する。技術説明書を参照
「E-20B」	ドラフトファンまたは空気圧スイッチの不具合（開いたまま動かない）	タイマーボタンを押し、再度点火作業を行う。「E-20B」が消えない場合は、空気スイッチまたはブLOWERモーターを点検する。技術説明書を参照

5-2.エラーコード(続き)

表示	原因	パネルボードでの対応
「E-20C」	点火モジュールが反応しない	「E-20C」が消えない場合は、点火モジュール、火花点火器、またはI/Oボードを確認する。技術説明書を参照
「E-20D」	種火がついていない、または炎を感知しない	「E-20D」が消えない場合は、点火モジュール、I/Oボード、または炎センサーを確認する。技術説明書を参照
「E-31」	ファンのジャンパーワイヤーがない	12ピンコネクタにジャンパーワイヤーがあるか確認し、なければ新しく取り付ける
「E-47」	アナログコンバーターチップまたは12V電源の不具合	スイッチを一度オフにし、その後オンにする。「E-47」が消えない場合は、I/OボードまたはPCボードを交換する。スピーカーの音が小さい場合は恐らくI/Oボードの故障。技術説明書を参照
「E-48」	入力システムエラー	PCボードを交換する
「E-54」	PCB部品の不具合	スイッチを一度オフにし、その後オンにする。「E-54」が消えない場合は、PCBを交換する。
「E-70」	電源スイッチ、またはスイッチの配線不良、I/Oボードの不良	電源スイッチをその配線と一緒に点検する。必要に応じて入出力ボードの交換
「E-70A」 (C1000)	ファンのスイッチジャンパーがない	パネルに接続された12ピンのジャンパーワイヤーを確認する
「E-70D」 (C1000)	MVジャンパーがない	パネルに接続されたジャンパーワイヤーを確認する
「E-92」	I/Oの24VACヒューズが開放状態	I/Oボードの24VACヒューズが開放状態；24V回路にショートした部品がないか確認。(例: ハイリミット、排出スイッチ、空気スイッチ)



## 第6項.INFORMATION(情報)モード - 6および12製品制御

### 6-1. INFORMATION

#### (情報)モード機能

フライヤーとオペレーターのパフォーマンスに関する履歴情報を収集・保存するモードです。 と  を同時に押すと、ディスプレイに「\*INFO MODE\*」 か  を押して確認項目にアクセスし、 を押して各項目の統計情報を表示します。INFORMATION(情報)モードは技術的な使用を目的としていますが、操作者は以下の情報を見ることができます。

1. **E-LOG** - 直近11個のエラーとその発生時間
2. **LAST LOAD-L** - 左のバスケットで行った一番最近の調理サイクル、または現在進行中の調理サイクルに関する情報を表示します
3. **LAST LOAD-R** - 右のバスケットで行った一番最近の調理サイクル、または現在進行中の調理サイクルに関する情報を表示します
4. **DAILY STATS** - 過去7日間の情報
5. **REVIEW USAGE** - 前回このデータを手動でリセットしたときから蓄積された情報
6. **INP A\_VHDSF\_M** - フライヤーの入力テストを行うことができます
7. **OUTP** - ヒーターと圧力の状態を表示します
8. **OIL TMP** - ショートニングの温度
9. **CPU TMP** - PCボードの温度
10. **ANALOG** - 制御装置のA～D変換器のステータス
11. **AUTOLIFT** - 自動リフトシステムのステータスを表示します (該当する場合)



 を長押ししてINFORMATION(情報)モードをいつでも終了するか、2分後に制御は自動的に通常動作に戻ります。

#### 1. E-LOG(エラーコードの記録)

 を押すと、「1A. (日付と時刻) \*NOW\*」が表示されます。これは現在の日付と時刻です。

 を押して、エラーが記録されていた場合は、「1B. (日付、時間とエラーコードの情報)」が表示されます。これは、制御装置が記録した一番最近のエラーコードです。

**6-1. INFORMATION(情報)**

**モード機能(続き)**

を押すと、次の最新のエラーコード情報を見ることができます。DOE-LOGには、最大10個のエラーコード(1B~1K)を保存することができます。

を押すと、「前回の調理」に進みます。

**2. 前回の調理 - 左側**

を押すと、直近の調理サイクル(左バスケット)の以下の情報が表示されます：

機能	表示例：	左
最後に調理サイクルが開始された時刻	STARTED 10.25A	
製品(最後に調理された製品)	PRODUCT -2-	
準備はできていたか?(フライヤーは開始前に準備できていたか?)	READY? YES	
停止：残り時間、またはDone(完了)を過ぎた秒数	*DONE* + 9 SECS	
実際の調理時間 (実秒数)	ACTUAL TIME 7:38	
プログラムされた調理時間	PROG TIME 7:00	
実際の時間とプログラムされた時間の割合(%表示)	ACT / PROG 109%	
調理サイクル中の最高温度	MAX TEMP 327°F	
調理サイクル中の最低温度	MIN TEMP 313°F	
調理サイクル中の平均温度	AVG TEMP 322°F	
調理サイクル中の加熱オン率	HEAT ON 73%	

調理中の場合のみ：

現在の調理ステップ、設定値、残り時間	STEP 1:325°F 6:47	
ショートニングの実温度、負荷補正平均値以下、現在の伸び時間 (実秒数/調理時間・秒)	313°F LC-12° 1.06	

を押すと、「前回の調理 - 右側」に進みます。

**6-1. INFORMATION**

**(情報)モード機能(続き)**

**3.前回の調理 - 右側**



を押すと、直近の調理サイクル(右バスケット)の以下の情報が表示されます：

機能	表示例：	右
最後に調理サイクルが開始された時刻	STARTED 10.25A	
製品(最後に調理された製品)	PRODUCT -2-	
準備はできていたか?(フライヤーは開始前に準備できていたか?)	READY? YES	
停止：残り時間、またはDone(完了)を過ぎた秒数	*DONE* + 9 SECS	
実際の調理時間 (実秒数)	ACTUAL TIME 7:38	
プログラムされた調理時間	PROG TIME 7:00	
実際の時間とプログラムされた時間の割合(%表示)	ACT / PROG 109%	
調理サイクル中の最高温度	MAX TEMP 327°F	
調理サイクル中の最低温度	MIN TEMP 313°F	
調理サイクル中の平均温度	AVG TEMP 322°F	
調理サイクル中の加熱オン率	HEAT ON 73%	

調理中の場合のみ：

現在の調理ステップ、設定値、残り時間	STEP 1:325°F 6:47	
ショートニングの実温度、負荷補正平均値以下、現在の伸び時間 (実秒数/調理時間・秒)	313°F LC-12° 1.06	



を押すと、「その日の統計」に進みます。

**4.その日の統計(毎日リセットされます)**



を押すと、過去7日間の以下の操作情報(1日ずつ)を表示します。  を押してどの日を表示するか選択します。

機能	表示例：
このデータの記録日	TUE*(火曜) APR-30(4月30日)
フライヤーが作動した合計時間 (時間：分)	TUE* ON HRS 13:45 (火曜、13時間45分)
その日の調理サイクル合計回数	TUE* TOTAL CK 38(火曜、38回)
DONE*(完了)の前に停止したサイクル数	TUE* QUIT CK 2
製品番号1の調理サイクル	TUE* COOK -1L- 17(火曜、1L 17回)
製品番号2の調理サイクル	TUE* COOK -2L- 9(火曜、2L 9回)
製品番号3の調理サイクル	TUE* COOK -3L- 5(火曜、3L 5回)
製品番号4の調理サイクル	TUE* COOK -4L- 0(火曜、4L 0回)
製品番号5の調理サイクル	TUE* COOK -5L- 0(火曜、5L 0回)
製品番号5の調理サイクル	TUE* COOK -6L- 6(火曜、6L 6回)
製品番号1の調理サイクル	TUE* COOK -1R- 0(火曜、1R 0回)
製品番号2の調理サイクル	TUE* COOK -2R- 0(火曜、2R 0回)
製品番号3の調理サイクル	TUE* COOK -3R- 1(火曜、3R 1回)
製品番号4の調理サイクル	TUE* COOK -4R- 0(火曜、4R 0回)
製品番号5の調理サイクル	TUE* COOK -5R- 0(火曜、5R 0回)
製品番号5の調理サイクル	TUE* COOK -6R- 0(火曜、6R 0回)



を押すと、「使用状況の確認」に進みます。

**6-1. INFORMATION**

**(情報)モード機能(続き)**

**5. 使用状況の確認**



を押すと、データを手動でリセットしてからの蓄積された情報が表示されます。

**機能**

**表示例：**

使用データを前回リセットした日	SINCE APR-19 (4月19日以降)
フライヤーが作動した時間数	PWR ON HRS165 (165時間)
調理サイクル合計回数	TOTAL CK462 (462回)
DONE*(完了)の前に停止した調理サイクル数	QUIT COOK 4
調理サイクル数に応じた油消耗	OIL WEAR 'A' 83%
稼働時間に基づく油消耗	OIL WEAR 'B' 55%
製品番号1の調理サイクル	COOKED -1L- 193 (1L 193回)
製品番号2の調理サイクル	COOKED -2L- 107 (2L 107回)
製品番号3の調理サイクル	COOKED -3L-58 (3L 58回)
製品番号4の調理サイクル	COOKED -4L- 0 (4L 0回)
製品番号5の調理サイクル	COOKED -5L-13 (5L 13回)
製品番号5の調理サイクル	COOKED -6L-69 (6L 69回)
製品番号1の調理サイクル	COOKED -1R- 0 (4L 0回)
製品番号2の調理サイクル	COOKED -2R- 7
製品番号3の調理サイクル	COOKED -3R-15 (3R 15回)
製品番号4の調理サイクル	COOKED -4R- 0 (4L 0回)
製品番号5の調理サイクル	COOKED -5R- 0 (4L 0回)
製品番号5の調理サイクル	COOKED -6R- 0 (4L 0回)
使用データのリセット： この手順で使用コード（変更ない限り1、2、3）を入力すると、すべての使用情報がゼロになります	RESET USG / ENTER CODE ----- (使用データのリセット/コードを入力)



を押すと、「INP A\_VHDSF\_M。」に進みます。

**6. INP A\_VHDSFPM(コンポーネント及び入力確認)**



を押すと、コンポーネントや入力の状態が表示されます。入力信号が検出されると、識別文字が表示されます（下図参照）。信号が検出されない場合は、「\_」が表示されます。

COOK(調理)/PUMP(汲み上げる)スイッチがCOOKの位置にあり、すべての入力が検出されると、ディスプレイに「A\_VHDSF\_M」（ガス式ユニットの場合は「A\_VHDSFP\_」）と表示されます。コードの定義は下記を参照ください。

A = 電源スイッチがオンになっている。

V = Volts - 24 VAC検出。

H = 高温リミット -- 「H」が表示されている場合、高温リミットが良好であることを示します。

「H」が表示されない場合は、高温リミットがトリップアウト（オーバーヒート）しているか、断線しています。

D = 排出スイッチ - 「D」が表示されている場合、排出ハンドルは閉じています。「D」が出ない場合は、排油溝が開いているか、不具合が生じています。

**6-1. INFORMATION (情報)**

**モード機能(続き)**

S = オン・オフスイッチが「オン」インターロック回路：「S」が表示されている場合は、オン・オフスイッチがオンの位置にあります。

「S」が出ていない場合は、電源スイッチがオフになっているか、故障しているか、配線が正しくないかのいずれかです。

F = ファン (ガス式フライヤー)

P = (パイロットバルブ) -- ガス式フライヤーの場合、この信号は点火モジュールのパイロットバルブ出力から送られます。

M = (メインバルブ) - ガス式フライヤーの場合、この信号は点火モジュールのメインバルブ出力から送られます。

を押します  各入力の具体的なステータスが表示されます。下線 ("\_) は、現在、入力を検知していないことを示します。チェックマーク ("✓") は、信号が正常な入力を検知していることを示します。("X") が点滅している場合は、現在信号を検出しているが、半波 (一部故障) 入力として検出されていることを示します。



下記のV, H, D, S, F, P, Mの各信号は直列に配線されています。この信号列のうち、最初の信号が欠けると、その右側にあるすべての信号も欠けるのが一般的です。

 を押して、OUTP H\*(コンポーネント及び出力確認)に進みます。

**7. OUTP ELEC:H\* GAS:F\*I\*H(コンポーネント及び出力確認)**

このモードではコンポーネントや出力の状態が表示されます。出力信号が検出されると、識別文字 (下図参照) の後に「\*」が表示されます。出力がオフの場合は、「\_」が表示されます。

F = ファン出力 (ガス式のみ)

I = 点火モジュール出力(ガス式のみ)

H = 熱出力

ガス式では、ファンがオンになっている場合、ディスプレイに「F\*」と表示されます。ファンが停止している場合は、ディスプレイに「F\_」と表示されます。制御装置がファン出力に問題を検知すると、ディスプレイに「F\*」と表示され、「\*」が点滅します。

ガス式機器では、電源がモジュールに供給されている場合、ディスプレイに「I\*」と表示されます。電源がモジュールに供給されていない場合、ディスプレイに「I\_」と表示されます。制御装置が、モジュールの出力に問題があると判断した場合、ディスプレイに「I\*」と表示され、「\*」が点滅します。

加熱されている場合は、ディスプレイに「H\*」と表示されます。加熱がオフの場合は、ディスプレイに「H\_」と表示されます。制御装置が、加熱出力に問題があると判断した場合、ディスプレイに「H\*」と表示され、「\*」が点滅します。

を押して  各出力のアンブ「DRAW」ステータスが表示されます。「F ✓」「H ✓」「P ✓」の表示は、アンブが正常であることを意味します。F、H、Pの後ろの「X」が点滅している場合は、電流過多を意味します。

## 6-1. INFORMATION

### (情報)モード機能(続き)

を押すと、各出力の未接続/接地 ("NC/GND") のステータスが表示されます。これは、出力PCボード上のリレーに問題がある可能性をモニターします。

「F 」「H 」「P 

を押すと、出力と入力 (手順10参照) が同時に表示されます。  
す。を押すと、OIL TMP(油の温度)表示に進みます。

### 8. OIL TMP(油の温度)

この手順では、現在のピーナッツ・ショートニングの温度を示します。ディスプレイに「7OIL TMP (temp.)」と表示されます。

を押して、CPU TMP(CPUの温度)表示に進みます。

### 9. CPU TMP(CPUの温度)

この手順では、現在のPCボードの温度を表示し

ます。を押して、ANALOG(アナログ)の表示に進みます。

### 10. ANALOG(アナログ) <1> 2.86V

この手順では、制御装置内にあるA~D変換器の任意チャンネルの現状態を表示します。この機能は、フライヤーや制御装置の問題に対応する技術者にとって役立つ場合があります。

次の~~0~~アイコンを押すと、表示値がボルトとビットの間で切り替わります。表示値に小数点があるものは電圧 (DC0~5V) です。小数点が表示されていないものは、a~dビット (0~4095) となります。

を押して、AUTOLIFT/DETECT(自動リフト/検出)に進みます。

### 10.AUTOLIFT/DETECT(自動リフト/検出)=

この手順では、自動リフトシステムがインストールされている場合、そのステータスを表示します。自動リフトシステムが検出された場合は「Detect=Yes」、検出されない場合は「Detect=No」と表示されます。

「L」の後に続く文字は、左側自動リフトモーターの状態を表します。「u」=上、「d」=下。同様に「R」の後に続く文字は、右側自動リフトモーターの状態を示しています。



長押しして  この操作で、いつでも Information Mode(情報モード)を終了するか、2分後に自動的に通常動作に戻ります。

## 用語集

### HENNY PENNYオープンフライヤー

空気バルブ	8ヘッドフライヤーの攪拌モードでポンプがオンの時、濾過ラインに空気を入れるバルブ
エアフロースイッチ (ガス式フライヤーのみ)	送風機からの風量を検知するスイッチで、風量が一定量以下になるとガス制御バルブへの通電を遮断し、バーナーを停止させる
ブロワー(ガス式フライヤーのみ) 量の空気を供給し、効率よく燃焼る	ガス式フライヤーの背面にあり、煙道から排ガスを誘導し、バーナー管に適切な
パン粉や衣	製品を揚げる前にまぶす、小麦粉と調味料を混ぜたもの
バーナーアッセンブリ (ガス式フライヤーのみ)	ガス式フライヤーを加熱するためのガスに点火するための種火を保護するアセンブリ
バーナーチューブ (ガス式フライヤーのみ)	ショートニングを加熱するために、加熱された空気を送り込むチューブ
キャリアー	調理中に製品を保持するための、8ヘッドフライポット内部の5段ワイヤーフレーム
キャスター	フライヤーの底面についている車輪で、本体を移動することができる。本体を使用しない時や移動しない時はロックすること。フライヤーを水平にするためにキャスターを調整することもできる
洗浄液	フライポットの洗浄剤。推奨洗浄方法を参照
コールドゾーン	フライポットの底にある、ショートニングが上の部分より冷えている部分。この部分では、パン粉が焦げずに沈殿する
調理サイクル	特定の製品をあらかじめ選択された温度と時間で調理するよう、プログラムされたサイクル
調理量	調理サイクル中に調理される製品の量
釣り合い錘	フライヤーに同梱されている錘で、釣り合い錘アセンブリに取り付けると、8つのヘッドフライヤーの蓋が簡単に持ち上がるようになる
釣り合い錘アッセンブリ	8ヘッドフライヤーの蓋を簡単に持ち上げるための錘とケーブルのアッセンブリ
カバー、蓋	フライヤー不使用時にフライポットを保護する蓋
揚げカス	調理サイクル中に製品から剥がれ落ちたパン粉や衣
揚げカス受け	4ヘッドフライヤーのフィルター一式で、ショートニングをフライポットに戻す前に揚げカスを濾過する部分。

データプレート、銘板	フライヤーの右側面に貼られた、フライヤーの種類、製造番号、保証日等を示すラベル又はプレート。
排出ハンドル	排出バルブを開けたり閉じたりするためのハンドル
排出インターロックスイッチ	フライヤーの電源スイッチがONの時に、誤って排出バルブが開いた場合、自動的にフライヤーの熱を切るマイクロスイッチ。
排出バルブ	ショートニングをフライポットからフィルター付き油受け容器に排出するためのバルブ。排出バルブを開ける前にフライヤーの電源スイッチをオフにし、それ以外の時は排出バルブを閉じたままにする
ダンプテーブル(仮置き台)	調理された製品をフライポットから取り出した後に載せるテーブル
適正量表示線	フライポット後部の内壁に記された、ショートニングの適正量を示す4本の線 (レベル・インディクタ・ラインとも呼ばれる)
フィルタークリップ	クリップはフィルタースクリーン一式の一部で、封筒タイプフィルターを閉じるためのものです。
フィルター付き油受け容器	フライヤーの下にスライドして設置する、排出後のショートニングを入れる容器
封筒タイプフィルター	フィルタースクリーンに入っている封筒型繊維；封筒の端を折り、フィルタークリップで閉じる；フィルタースクリーン一式の一部
濾過加熱スイッチ	ストリップヒーターを作動させるコントロールパネルのスイッチ (モデルOE-100のみ)
フィルター容器用台車	フィルター付き油受け容器の移動用台車 (オプション)
濾過ポンプのモーター	濾過システムの動力源となるモーター
フィルタースクリーン一式	フライポットから送り出されるショートニングを濾過するアセンブリ。フィルタースクリーン2つ、封筒タイプフィルター、フィルタークリップ2個と、揚げカス受けから構成される (注：8ヘッドフライヤーはフィルタースクリーン2つのみで揚げカス受けはない)。
フィルター接続部	フライヤーと濾過システムの間にある、工具なしで着脱可能なねじ式の接続部
濾過バルブ	濾過サイクル中にショートニングをフライポットに戻すために開かなければならないバルブ (OE-100、320、340モデル)。
炎センサー(ガス式フライヤーのみ)	ガス式フライヤーの種火が消えたり、点灯しなかったりすると、ガスの供給を停止するセンサー
フライヤー用ブラシ	フライポットの内側を磨く付属のブラシ
フライポット	調理中にショートニングと製品を入れるフライヤーの内部部分
フライポット環状部	フライヤーの蓋周りの上部平坦部

ガス制御バルブ (ガス式フライヤーのみ)	フライヤーの種火へのガス供給とバーナーへのガス圧の両方を制御する自動デュアル制御装置。
ガスバルブつまみ (ガス式フライヤーのみ)	ガス栓の開閉を行うつまみ
ガス圧力調整器 (ガス式フライヤーのみ)	ガス圧力を調整するガス制御バルブについている装置で、圧力仕様は工場ですべて設定されています。
熱インジケーター	ショートニングを加熱しているときに点灯し、設定した温度に達すると消灯するライト
熱源	電気式フライヤーのフライポット内にある、ショートニングを加熱するためのコイル
高温リミット	ショートニングの温度が420°F (216°C) を超えると作動し、フライポットの加熱を停止する温度制御装置。
点火モジュール	ガス式フライヤーの種火に点火する火花点火器へ電気エネルギーを送る2つのモジュール
L型ブラシ	バーナーチューブや熱源の周りを掃除するための付属ブラシ。
ランディングテーブル	ダンプテーブルの別称
適正量表示線	フライポット後部の内壁に記されたショートニングの適正量を示す線（補充線ともいう）。
蓋アッセンブリ	8ヘッドフライヤーでショートニングに製品を昇降させる蓋、蓋ハンドル、蓋ラッチからなるアッセンブリ
蓋ハンドル	蓋に付いているハンドルで、蓋を下ろしフライポットに対してピッタリと閉めるために使用され、ハンドルを手前に引いて押し下げると蓋がロックされる（蓋ラッチ参照）
蓋ラッチ	フライヤーの蓋の前面にあり、フライポットの前面にあるブラケットにはまる機械的な掛け金
手動リセットレバー	高温リミットをリセットする(OE-100のみ)
手動遮断バルブ (ガス式フライヤーのみ)	フライヤーと壁の間にあるバルブで、供給ラインからのガスの流れを遮断する。これは店舗用の主要遮断バルブではない
溶解サイクル	電源が入っていて、ショートニングの温度が一定温度以下の時に、オンとオフを繰り返しながらゆっくりと溶かす加熱モード。ショートニングの焦げ付きを防止する
種火開口部(ガス式フライヤーのみ)	バーナーアセンブリにある開口部、種火用に制御されている
種火(ガス式フライヤーのみ)	フライヤーが使用されていないときでも燃え続ける小さな炎で、フライヤーの電源が入ると炎がガスに点火する

電源/ポンプスイッチ	フライヤーの前方コントロールパネルにある、オン、オフと濾過スイッチの3つの機能を兼ねたスイッチ。
製品	フライヤーで調理する食品
ラック て入れる	調理サイクル中に製品を置いておくための格子状の網。キャリアーにスライドして入れる
設定値	事前にセットする調理温度（設定値はプログラム可能な機能）
ショートニング攪拌システム	8ヘッドフライヤーの自動システムで、定期的に濾過ポンプを使用してフライポット内のショートニングを攪拌し、水分の蓄積を防ぎ、フライポット内の沸騰を最小にする
ショートニングシャトル	ショートニングの廃棄に使用するオプション機器
衣の粉をふるう	衣の粉から粉の塊やダマを取り除く作業
火花点火器(ガス式フライヤーのみ) の項参照)	ガスフライヤーの種火に点火するための火花を発生させる点火器（点火モジュールの項参照）
スタンドパイプ	濾過後のショートニングをフライポットに戻すためのパイプ
スタンドパイプ一式	ショートニング濾過のためのパイプや継ぎ手など
ストレートブラシ	フライポットの底にある排油溝を掃除するための付属のブラシ
ストリップヒーター	濾過加熱スイッチがオンの時、濾過ラインにショートニングの固形化を防止する（OE-100型のみ）
温度プローブ	フライポット内のショートニングの温度を測定する、フライポット内部に設置された丸いプローブ。プローブはコントロールパネルと通信している
過熱保護装置	濾過モーターの過熱保護スイッチが作動した場合は、手動でリセットする必要がある





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

**1-937-456-8400**  
**1-937-456-8402 ファックス**

米国内フリーダイヤル番号  
**1-800-417-8417**  
**1-800-417-8434 ファックス**

**[www.hennypenny.com](http://www.hennypenny.com)**