

**HENNY PENNY®**

Engineered to Last

# Henny Penny Evolution Elite™ - YRI

**Azaltılmış Yağ Kapasiteli  
Açık Kızartıcılar  
(Tam Hazne– Elektrikli)**

**Model EEE-142**

**Model EEE-143**

**Model EEE-144**

# OPERATÖR KILAVUZU

GARANTİYİ ÇEVİRİMİÇİ OLARAK [WWW.HENNYPENNY.COM](http://WWW.HENNYPENNY.COM)  
SİTESİNDE KAYDEDİN

## BÖLÜM 1 GİRİŞ

### 1-1. GİRİŞ

Henny Penny açık kızartıcı, yiyecekleri daha iyi ve daha kolay pişirmek için tasarlanmış bir temel gıda işleme cihaz ünitesidir. Bilgisayar bazlı mikro tasarım bunu mümkün kılmaktadır. Bu ünite sadece kurumsal ve ticari gıda servis işlerinde ve kalifiye personel tarafından kullanılır.

### **NOTICE** UYARI



- 16 Ağustos 2005 tarihi itibarıyla Avrupa Birliği için Atık Elektrikli ve Elektronik cihazlar yönetmeliği yürürlüğe girdi. Ürünlerimiz WEEE yönetmeliğine göre değerlendirilmeye başladı. Ayrıca, ürünlerimizi Tehlikeli Maddeleri Sınırlama yönetmeliğine (RoHS) uygunluklarının belirlenmesi için gözden geçirdik ve uygun hale gelebilmeleri için ürünlerimizi gerektiği şekilde yeniden tasarladık. Bu yönetmelikle uyum içinde olmayı sürdürmek için bu ünite ayrıştırılmamış belediye çöpu olarak atılmamalıdır. Uygun olarak atılması için size en yakın Henny Penny bayii ile irtibat kurun.

- Bu cihazın çıkardığı gürültü 70 dB(A)'den daha düşüktür.

### 1-2. ÖZELLİKLER

- Kolay temizlenebilir
- %40 daha az yağ kullanır
- Bilgisayar kontrollüdür
- Paslanmaz çelik yapı
- Otomatik yağ dolumu
- Kontrollere yerleştirilmiş olan kendi kendini tanılama sistemi
- Otomatik filtrelemeli içine yerleştirilmiş filtre
- Elektrikli Daldırma Isıtıcıları

### 1-3. DOĞRU BAKIM

Herhangi bir gıda servis cihaz ünitesinde olduğu gibi Henny Penny açık kızartıcı bakım ve onarıma ihtiyaç duyar. Bakım ve temizlik için gereklilikler bu kılavuzda yer almaktadır ve bunlar her zaman ünite çalıştırılma sürecinin düzenli bir parçası olmalıdır.

### **NOTICE** UYARI

Ünite için büyük çaplı bir tamir veya bakım gerekirse bir yetkili servis teknisyeni çağırın.

#### 1-4. YARDIM

Dışarıdan yardıma ihtiyacınız olması halinde, bölgenizde bulunan yerel bağımsız bayiini veya şu numaralardan Henny Penny şirketini arayın: 1-800-417-8405 veya 1-937-456-8405.

#### 1-5. EMNİYET

Henny Penny açık kızartıcısının birçok emniyet özelliği bulunmaktadır. Ancak, emniyetli bir çalıştırmanın sağlanabilmesi, doğru kurulumun, çalıştırmanın ve bakım prosedürlerinin tam olarak anlaşılmasıyla mümkündür. Bu kılavuzdaki talimatlar sizin doğru prosedürleri öğrenmeniz konusunda size yardımcı olmak üzere hazırlanmıştır.

Bu cihazın, zayıf fiziksel ve algısal veya zihinsel kapasitelere sahip (çocuklar dahil olmak üzere) veya kendilerine emniyetlerinden sorumlu bir kişi tarafından gözetim yapılmaması veya cihazın kullanımına dair talimat verilmemesi durumunda, bu cihazın kullanımına dair deneyim ve bilgiye sahip olmayan kişiler tarafından kullanımı amaçlanmamıştır.

Verilecek bilginin özel bir öneme sahip olması veya emniyet ile ilgili olması halinde TEHLİKE, İKAZ, DİKKAT ve UYARI sözcükleri kullanılır. Bunların kullanımları aşağıda tanımlanmıştır.



**NOTICE**

UYARI

**CAUTION**

DİKKAT



DİKKAT



İKAZ



TEHLİKE

EMNİYET ALARM SYMBOLÜ, TEHLİKE, İKAZ veya DİKKAT ile birlikte kullanılırsa, bu kişisel yaralanma gibi bir zarara işaret eder.

UYARI, özellikle önemli bilgiyi vurgulamak için kullanılır.

*DİKKAT, güvenlik alarm SYMBOLü olmaksızın kullanıldığında, önlenmemesi halinde mala gelebilecek bir olası bir zararı işaret eder.*

*DİKKAT, güvenlik alarm SYMBOLü ile birlikte kullanıldığında, önlenmemesi halinde küçük veya orta ölçekli bir yaralanma ile sonuçlanabilecek olası bir tehlikeli duruma işaret eder.*

İKAZ, önlenmemesi halinde ölüm veya ciddi yaralanma ile sonuçlanacak olası bir tehlikeli duruma işaret eder.

TEHLİKE, ÖNLENMEMESİ HALİNDE TEHDİT OLUŞTURABİLECEK OLASI BİR TEHLİKELİ DURUMA İŞARET EDER.

**1-5. EMNİYET (Devam)**



Eş potansiyel Zemin SYMBOLü



Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlar Yönetmeliği (WEEE)  
SYMBOLü



OR



Şok tehlike Sinyalleri



VEYA



Sıcak Zemin Sinyalleri

## BÖLÜM 2. KURULUM

### 2-1. GİRİŞ

Bu bölüm, Henny Penny Evolution Elite® kızartıcı için kurulum ve ambalaj açma talimatlarını vermektedir.

**NOTICE** UYARI

Bu ünitenin kurulumu sadece yetkili servis teknisyeni tarafından gerçekleştirilmelidir.



Parça hasarına neden olabileceğinden ve bunun da elektrik şokuna yol açabileceğinden dolayı matkap veya tornavida gibi aletlerle delik açmayın.

### 2-2. AMBALAJIN ACILMASI

**NOTICE** UYARI

Nakliye sırasında meydana gelmiş olan herhangi bir hasar, nakliyecinin huzurunda, kendisinin ürünü teslim edip gitmesinden önce tespit edilmeli ve imzalanmalıdır.

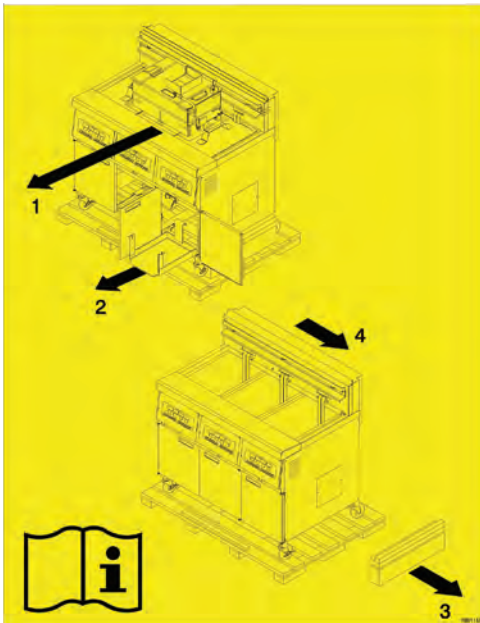
1. Kartondaki metal bantları kesin ve çıkarın.
2. Karton kapağı çıkarın ve kızartıcının kendi kartonunu çıkarın.
3. Köşe ambalaj desteklerini çıkarın (4).
4. Koli/çerçeve kutusunun çevresindeki stretch filmi kesin ve bunu kızartıcı kapağının üzerinden çıkarın.
5. Kızartıcıyı palet üzerinde tutan metal bantları kesin ve çıkarın ve kızartıcıyı paletten çıkarın.

**CAUTION** DİKKAT

*Filtre süzme tavasını ve JIB rafını, kızartıcıyı paletten çıkarmadan önce çıkarın, yoksa üniteye hasar meydana gelebilir. Şekil 1.*



Kişisel yaralanmayı önlemek için kızartıcıyı taşıırken dikkat edin. Kızartıcı yaklaşık 272 ila 363 kg ağırlığındadır.



Şekil 1

### **2-3. KIZARTICI İÇİN YER SECİMİ**

Kızartıcı için yer seçimi, çalıştırılması, hız ve rahatlık için son derece önemlidir. Açık kızartıcının yeri servis ve uygun çalıştırma için yeterli alanı sağlamalıdır. Kızartıcı için, yiyecek siparişlerinin en son bir araya getirilme noktasında karışıklık yaratmayacak şekilde yükleme ve boşaltmanın rahat yapılabileceği bir yer seçin. Operatörler, çığ üründen nihai ürüne kadar kızartıp ısıtıcılarda ürünün saklanması hızlı ve sürekli servis sağladığını belirtiyorlar. Şunu unutmamak gerekir ki, en iyi verimlilik bir düz çizgi operasyonu ile elde edilebilir, örneğin çığ ürün çizginin bir ucunda ise, nihai ürün diğer ucunda gibi. Siparişin bir araya getirilmesi küçük bir verimlilik düşüşü ile birlikte uzak bir noktaya taşınabilir.



**DİKKAT  
YANGIN TEHLİKESİ**

*Yangın ve malzemelerin bozulmasının önlenmesi için kızartıcının altında bulunan alan malzeme stoklamak için kullanılmamalıdır.*



**İKAZ  
YANIK RİSKİ**

**Sıçrayan kızgın yağ yüzünden yanıkların oluşmasına engel olmak için kızartıcının konumunu ve kurulumunu devrilmeyecek veya hareket etmeyecek şekilde yapın. Sabitlemek için zapt edici bantlar kullanılabilir.**

### **2-4. KIZARTICININ DÜZ BİR ŞEKİLDE YERLEŞTİRİLMESİ**

Uygun çalıştırma için, açık kızartıcı bir yanından diğer yanına ve önden arkaya olmak üzere düz bir şekilde yerleştirilmelidir. Hazne kenarı, orta hazneye ve kasterine bir su terazisi koyarak, ünite düz olana dek ayarlamaları yapın.

## 2-5. KIZARTICININ HAVALANDIRILMASI

Kızartıcı, yeterli ölçüdeki bir aspiratör veya havalandırma sistemi sağlanarak yerleştirilmelidir. Bu buhar çıkışını ve kızartma kokularını uzaklaştırmak için gereklidir. Kızartıcının çalışmasına engel olmayacak bir şekilde aspiratör parçasının yerleştirilmesine dikkat edilmelidir. Yeterli bir sistemi tasarlamak üzere yerel bir havalandırma veya ısıtma firmasından destek almasını tavsiye etmekteyiz.

### **NOTICE** UYARI

Havalandırma, yerel, bölgesel ve ulusal mevzuata uygun olmalıdır. Yerel yangın departmanını veya inşaatla ilgili yetkili mercilerle irtibata geçin.

## 2-6. ELEKTRİK İLE İLGİLİ GEREKLİLİKLER

Doğru güç kaynağını tespit etmek için kapıların içine monte edilmiş olan bilgi levhasını okuyun.



**İKAZ**  
**ŞOK TEHLİKESİ**

**Elektrik şokuna engel olmak için toprak hattını kesmeyin. Kızartıcı yeterli ölçüde ve emniyetli bir şekilde toprak hattına bağlanmalıdır. Doğru topraklama prosedürleri için yerel elektrik mevzuatına bakın, veya yerel mevzuatın olmaması halinde ise Ulusal Elektrik Mevzuatı ANSI/NFPA No. 70-(mevcut versiyonu)'u esas alın. Kanada'da tüm elektrik bağlantıları CSA C22.2, Kanada Elektrik Mevzuatı Bölüm 1, ve/veya yerel mevzuata göre yapılır.**

**Elektrik şokunu önlemek için bu cihaza, tüm topraklanmamış kabloları kesecek olan harici bir devre kesici eklenmelidir. Bu cihazın ana güç şalteri tüm hat kablolarını kesmemektedir.**

### **(SADECE CE İŞARETLİ CİHAZLAR İÇİN!)**

**Elektrik şokunu önlemek için bu cihaz, diğer cihazlara veya cihaza yakın mesafede bulunan, dokunulabilecek metallere eşgerilimli birleştirici bağlantılarla bağlanmalıdır. Bu nedenle bu cihaza eşgerilimli bağlantı tırnağı yerleştirilmiştir. Eşgerilimli bağlantı tırnağı şu**

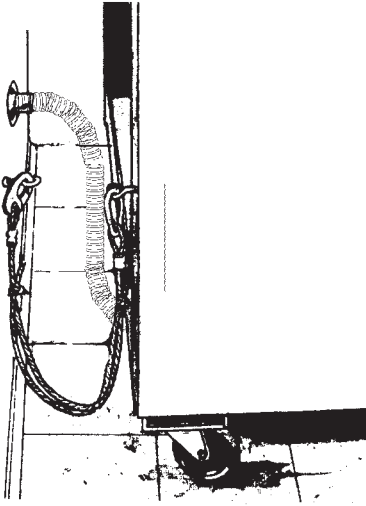
**SYMBOLle işaretlenmiştir** 

## **2-6. ELEKTRİK İLE İLGİLİ GEREKLİLİKLER (Devam)**

Doğru kapasitede elektrik sigortalı veya kesicili bir tüm kutuplu ayrı kesme şalteri kızartıcı ile güç şalteri arasında uygun bir yere, ulusal ve yerel mevzuata uygun şekilde yerleştirilmelidir. Bu, 600 volt ve 90° C için izole edilmiş bir bakır kablo olmalıdır. 15.24 m'den daha uzun hatlar için bir üst büyüklükteki kabloyu kullanın. CE üniteleri, terminal bloğuna bağlantı için en az 6mm'lik bir kabloya gereksinim duyarlar.

Kızartıcı devresinde, kaçak akım koruma şalteri (RCCB) veya topraklama arızası devre şalteri (GFCI) gibi 30mA ölçeğinde koruyucu bir cihaz kullanılması tavsiye edilir.

### **KABLO SABİTLEYİCİ**



I-cıvata, uygun kurulum uygulamaları devreye alınarak ana gövdeye sabitlenmelidir.

Amerika Birleşik Devletleri'nde daimi olarak bağlı bulunan kasterli elektrikli kızartıcıların esnek boru ve bir kablo sabitleyici ile kurulmalıdır. Soldaki çizime bakın. Kablo sabitleyiciyi kızartıcıya bağlamak için arka kızartıcı çerçevesinde delikler mevcuttur. Kablo sabitleyici, kızartıcının devrilmesine engel olmaz.



**DİKKAT**

#### **ALÇI PANEL İNŞASI**

I-cıvata'yı bir inşaat çivisi kullanarak sabitleyin. Sadece alçı panele sabitlemekle yetinmeyin. Tercih edilen kurulum servisin her iki yanına yaklaşık 15.24cm'lik bir mesafedir. Kablo sabitleyici, esnek borudan en az 15.24cm daha kısa olmalıdır.

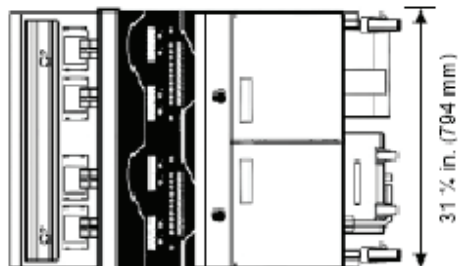
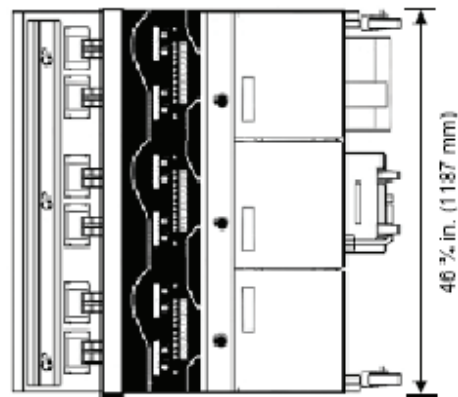
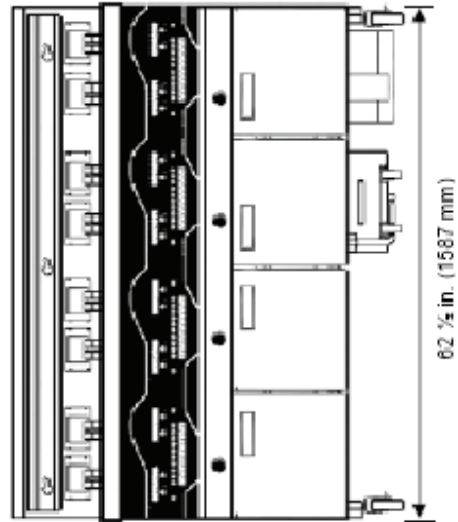
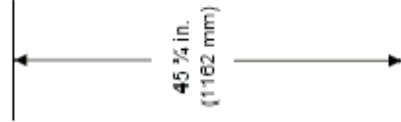
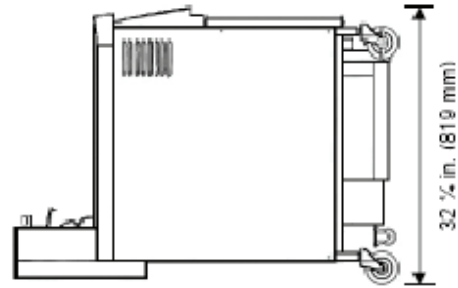
Her bir haznenin kendisine ait bir güç kablosu mevcuttur ve sadece ya NEMA 15-50 Düz Fiş veya NEMA 15-60P kullanılır.



Güç kabloları yağa dayanıklı, kılıflı ve esnek olmalıdır, polikloropren'den daha hafif olmamalı veya sentetik elastomer kılıflı kabloya eşdeğer olmalıdır.



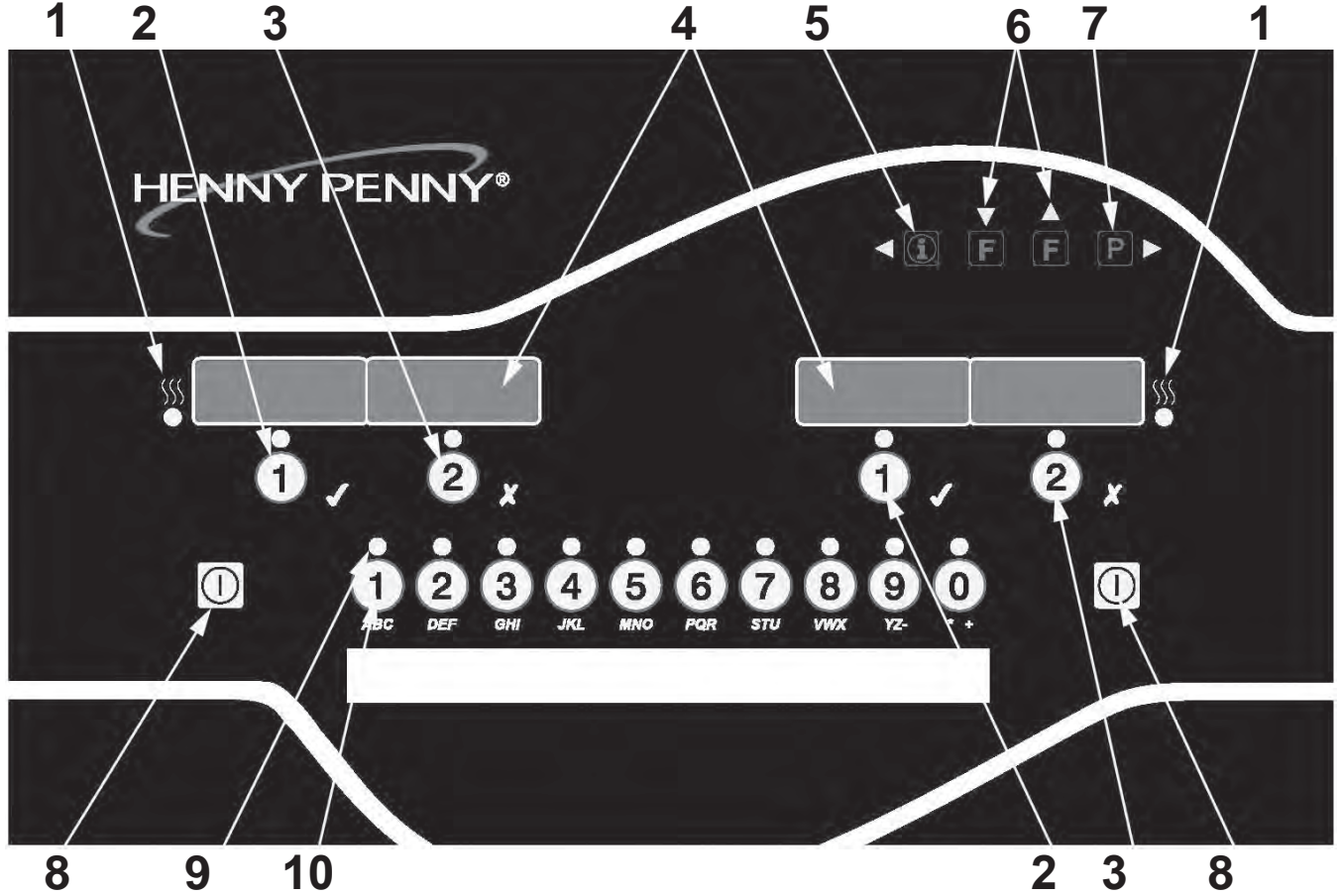
**2-7. EBATLAR**



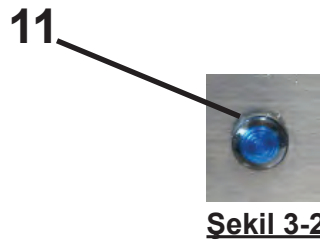
## BÖLÜM 3. ÇALIŞTIRMA

### 3-1. ÇALIŞTIRMA PARÇALARI

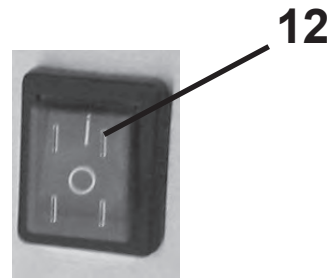
Sonraki sayfalardaki açıklamalara bakın.



**Sekil 3-1**



**Sekil 3-2**



**Sekil 3-3**






**3-1. ÇALIŞTIRMA PARÇALARI**  
**(Devam)**

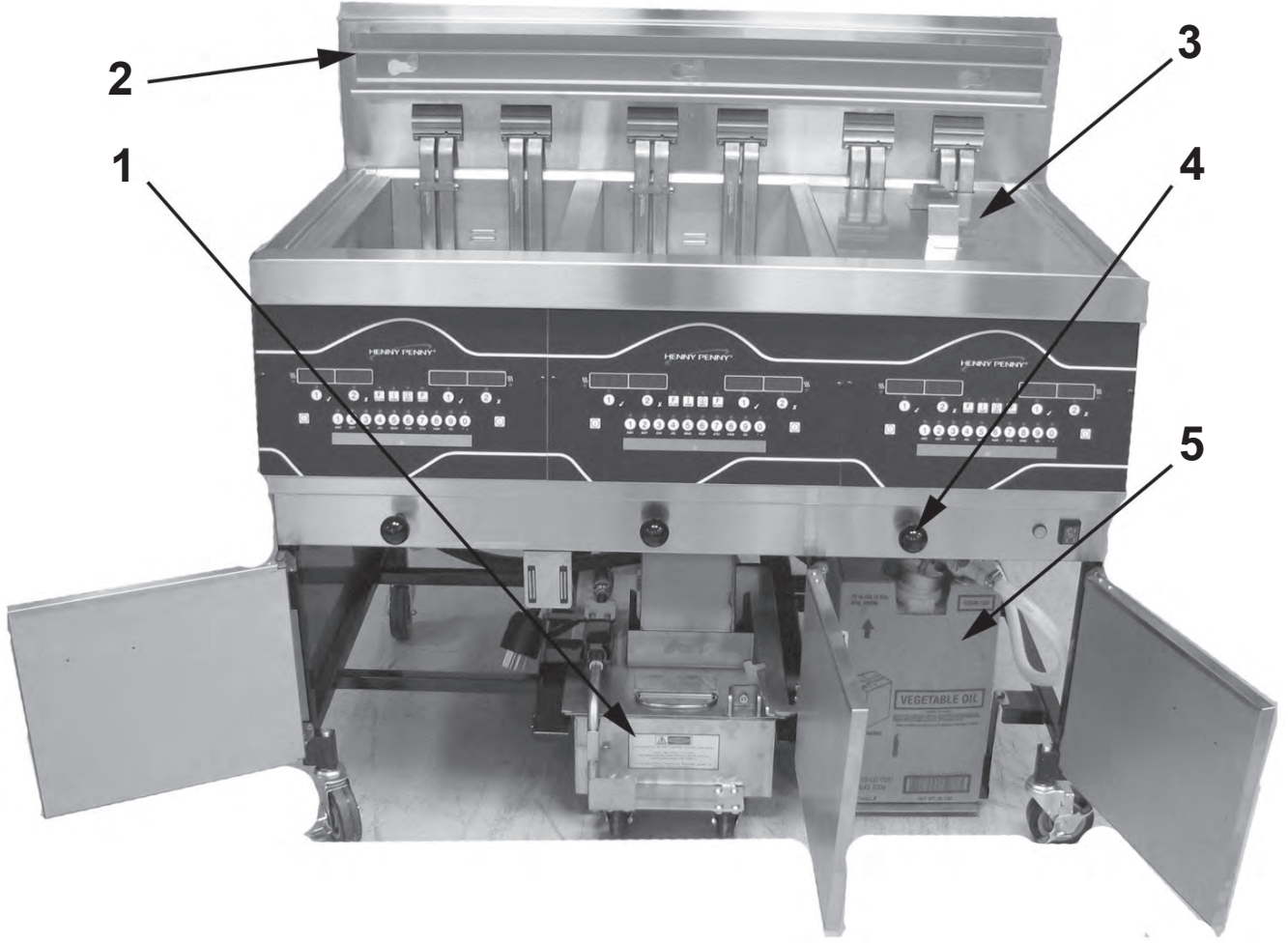
Şekil 3-1, 3-2 & 3-3'e aşağıdaki fonksiyonların tanımları ile birlikte bakın.

Şek. No.	Parça No.	Tanım	Fonksiyon
3-1	1		Bu LED ışıkları kontrol ısı için yanar
3-1	2		EVET ✓ demek veya teyit için kullanılır; Pişirme turlarını başlatır ve durdurur.
3-1	3		HAYIR "X" demek veya iptal için kullanılır; Pişirme turlarını başlatır ve durdurur.
3-1	4	Dijital Ekran	Ürün kodlarını gösterir; pişirme turları sırasında zamanlayıcı sayacın geri saymasını gösterir; filtre modları sırasındaki komutları gösterir; Program Modu'ndaki seçimleri gösterir; presleme sırasında yağ ısını gösterir  ; hata kodlarını gösterir (ayrıca çeşitli dillerde gösterir).
3-1	5		Mevcut yağ ısını görmek için bir kez basın; yağ ayar noktası ısını görmek için iki kez basın; ve her bir hazne için düzeltme bilgisini görmek için üç kez basın. Programlama Modları'nda kullanılır; Program ve Filtre Modları'ndaki bir önceki parametrenin yedeklenmesi için ◀ tuş olarak kullanılır.
3-1	6		Filtre Menüsü'ne erişim için kullanılır; ayrıca ▲ veya ▼ tuşları için kullanılır; bir sonraki filtre- Global filtre öncesinde pişirme turlarının sayısını veya mod veya filtre payını- Karma Filtre yüzdesini görmek için bir kez basın; her bir haznedeki en son filtrenin saat ve tarihini görmek için iki kez basın; veya süzme tavaasında mevcut olan filtre pedinin kaç saat kullanıldığını görmek için üç kez basın.
3-1	7		Program Modlarına erişim için kullanılır; Program ve Filtre Modlarında sonraki parametrelere doğru ilerlemek için ▶ tuş olarak kullanılır; 2nci dil ve ses yüksekliğini seçmek için basın.
3-1	8		Parçaları açmak ve kapatmak için basın.

### **3-1. ÇALIŞTIRMA PARÇALARI**

**(Devam)**

<b>Şek. No.</b>	<b>Parça No.</b>	<b>Tanım</b>	<b>Fonksiyon</b>
3-1	9 & 10		<p>Her ürün tuşunun LED'i o ürün seçildiğinde veya pişirme ısısı uygun olduğunda yanar.</p> <p>İstenen ürünü seçmek için basın</p> <p>Özel Program Modu'nda  devreye alındığında Bekleme Modu başlatmak için kullanılır</p>
3-2	11		<p>Her bir siyak süzdürme kolunun yanında bir Filter Beacon® (filtre göstergesi) bulunmaktadır;  mavi ışık yanması yağın o anda filtrelenmesi gerektiğini belirtir; süzdürmenin açılması veya kapanması gerektiğinde gösterge yanıp sönmeye başlar</p>
3-3	12		<p>Güç anahtarı AÇIK konuma getirildiğinde, kontrollere ve pompalara güç verilmiş olur</p>




**Sekil 3-5**

Şek. No.	Parça No.	Tanım	Fonksiyon
3-5	1	Filtre Süzme Tavasası Hava Filtresi	Yağ bu tavaya süzülür, daha sonra da yağın kullanılmasının devam etmesi için filtrelerden pompalanır
3-5	2	Sepet Muhafazası	Sepetler kullanılmadığında buna asılır veya pişirme turu tamamlandıktan sonra ürün süzülme üzere buraya alınır
3-5	3	Hazne Kapakları	Kullanılmadığında hazneleri kapatmak içindir
3-5	4	Süzdürme Valf Kolu	Süzdürme valfını açmak için siyah kollardan tutup çekin, daha sonra hazneden yağı süzdürün; süzdürme valfını kapatmak için içeri itin ve yağ hazneye pompalanır
3-5	5	JIB	Oil Guardian™ (yağ koruma) prosesine göre yağ seviyesini dolu tutmak üzere JIB, haznelere pompalanacak olan yağı tutar

### 3-2. MOD AYARLARI



İlk başlatmadan sonra kontroller, kızartıcı için ayarların teyit edilmesini talep edecektir.

Ana güç kaynağı açıldığında, her iki ekranda “KAPALI” ibaresi görünür.

Her iki yanda da ’e basın ve ekranda \*AYARLAR\* \*KODU GİRİN\* görünür. 1, 2, 3’e basın ve sol ekranda “LİSAN” görünür, sağ ekranda da “İNGİLİZCE” görünür.

▲ veya ▼ tuşlarını operasyon ekranını değiştirmek için kullanın: Yunanca “ΕΛΛΗΝΙΚΑ”, Rusça “РУССКИЙ”, İsveççe “SVENSKA”, Almanca “DEUTSCHE”, Portekizce “POR-TUG.”, İspanyolca “ESPANOL”, veya Fransızca “FRANCAIS”.

► ‘a, aşağıdakilerin de dahil olduğu diğer ayarlama unsurları ile devam etmek için basın:

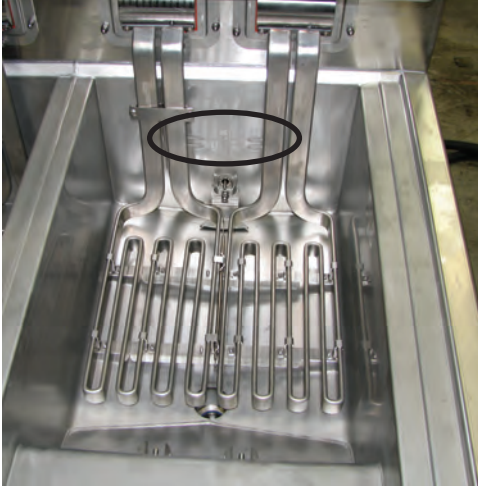
- TEMP FORMAT - °F veya °C
- TIME FORMAT- 12-SAAT veya 24-SAAT
- ENTER TIME - Günün saati (değiştirmek için ürün tuşlarını kullanın)
- ENTER TIME - SABAH veya AKŞAM
- DATE FORMAT - AY-GÜN-YIL veya GÜN-AY-YIL
- ENTER DATE - bugünün tarihi (değiştirmek için ürün tuşlarını kullanın)
- DAYLIGHT SAVING TIME - 1.KAPALI; 2.ABD (2007 & sonrası); 3.AVRUPA; 4.FSA (2007’den önce ABD)
- FRYER TYPE - ELEKTRİKLİ veya GAZ
- VAT TYPE - TAM VEYA BÖLÜNMÜŞ
- AUTOLIFT ENABLED? (OTOMATİK KALDIRMA DEVREDE Mİ?) - HAYIR KALDIRMA veya EVET KALDIR
- BULK OIL SUPPLY (DÖKME YAĞ BESLEME) - EVET veya HAYIR
- BULK OIL DISPOSE? (DÖKME YAĞ ATIK?) - EVET veya HAYIR
- S/N - Ünitenin seri numarasını gösterir veya kaydedilebilir (BU SERİ NUMARASI, KAPILARDA YER ALAN BİLGİ LEVHASINDAKİ SERİ NUMARASI İLE EŞLEŞMELİDİR.)
- 2nci LİSAN - Kontrollerde ikinci bir lisan ayarlaması yaparak, normal çalışma sırasında ’ye basarak 2 lisan da seçilebilir. Bir lisan sol ekranda diğer lisan ise sağ ekranda görünür. İstenen lisanın altındaki ✓ tuşuna basılarak, ekranlardan ilgili lisan seçilir.
- 2nci SES AYARI - Kontrollerde ikinci bir ses ayarlaması yaparak normal çalışma sırasında ’ye iki kez basarak 2 ses ayarı da seçilebilir. Bir ses ayarı sol ekranda (SIFIR’dan 10’a kadar; 10 en yüksek ses olmak üzere) ve ikinci ses ayarı ise sağ ekranda görülür. Ses seviyesini seçmek için, istenen ses seviyesinin altındaki ✓ tuşuna basılarak, ekranlardan ilgili ses seviyesi seçilir.
- SETUP COMPLETE (AYAR TAMAMLANDI) - KAPALI ekranda görünür ve ünite kapanır.

**NOTICE** UYARI

Aksi belirtilmedikçe, ayarları değiştirmek için ▲ veya ▼ tuşlarını kullanın.

Ayarlama Modu, Seviye 2 programlamada (SP-3) Özel Program Modu’nda kontrollerin yerinden başlatılması ile de erişilebilir.

### **3-3. YAĞ DOLDURMA VEYA EKLEME**



Şekil 1



Şekil 2

### **CAUTION** DİKKAT

*Kızartıcıyı kullanmadan ve hazneleri yağ ile doldurmadan önce, hazneleri, cihazın nakliye sırasında paslanmasını önlemek için üzerine spreyleneş mineral yağı çıkarmak için Filtre Menüü'ndeki "Atın ve Temizleyin" seçeneğini takip ederek yıkayın. Mineral yağ normal yağın kaynarak taşmasına ve yağın kızartma ömrünün azalmasına neden olur.*

*Kızartıcı ısınırken yağ seviyesi daima ısıtıcı elemanların üzerinde ve haznenin arka tarafında yer alan yağ seviye göstergelerinde olmalıdır. Bu talimatların izlenmemesi yangına ve/veya kızartıcıda hasara yol açabilir.*

*Katı yağ tavsiye edilmez. Katı yağ tıkanmalara ve pompa arızalarına neden olabilir.*

1. Açık kızartıcıda yüksek kaliteli bir kızartma yağının kullanılması tavsiye edilmektedir. Bazı düşük derece yağlar yüksek bir nem içeriğine sahiptir ve köpürmeye neden olarak yağın kaynarak taşmasına yol açarlar.



**İKAZ  
YANIK RİSKİ**

**Sıcak yağı hazneye dökerken ciddi yanıklara engel olmak için eldiven takın. Yağ ve yağa temas eden tüm metal parçalar son derece sıcaktır ve sıçramaya engel olmak için dikkatli olmanız gerekir.**

2. **Yağ Kapasiteleri:**

Tam-ölçü hazneler = 4.2 litre/13.6 kg)

Tüm haznelerin, haznenin arka kısmında 2 seviye gösterge çizgileri mevcuttur. En üst çizgi, yağın sıcak olduğunda gelmesi gereken uygun çizgidir. Şekil 1.


3. Sepet destekleyicisini haznenin içine yerleştirin ve hazneyi soğuk yağ ile alt gösterge çizgisine kadar doldurun. Şekil 2.

### **3-4. SABAH BAŞLATMA PROSEDÜRLERİ**

1. Süzdürme tavası parçalarını birleştirin.
2. JIB'in (yağ depo haznesinin) yağ ile dolu olup olmadığını kontrol edin.
3. Sepet destekleyicisinin hazne içinde olduğundan emin olun.
4. Her bir hazne için yağın berraklığını kontrol edin. Ürün Standartları Kütüphanesi'ne bakın: Yağ Yönetimi

#### **NOTICE UYARI**

Her güne en yüksek berraklığa sahip hazne ile başlayın (en fazla kızartma ömrü kalmış olan). İhtiyaç olmadığı anda en düşük berraklığa sahip hazneyi kapalı konuma getirin (en az kızartma ömrü kalmış olan). Bu, tüm haznelerde yağ kızartma ömrünün aynı düzeyde ilerlemesinin sağlanması için yapılmaktadır. Eğer aynı filtre ünitesini paylaşıyorlarsa bir haznedeki atılmaya yakın yağ diğer haznedeki taze yağı bozabilir.

5. İstenen hazneyi ısıtmak için güç anahtarını AÇIK konuma getirin ve sonra da 'e basın. Eğer ekranda "IS POT FILLED?" (HAZNE DOLDU MU) ibaresi görünürse, yağın doğru seviyede olduğundan emin olun (Bölüm 3-2'ye bakın) ve daha sonra "EVET" için ✓ tuşuna basın.

Ünite otomatik olarak yağ sıcaklığı 82°C'ye ulaştığında Erime Döngüsüne girer ve kontrol Erime Döngüsünden çıkar.

#### **NOTICE UYARI**

Erime Döngüsü, istendiği takdirde ✓ tuşuna veya X tuşuna saniye basılarak atlanabilir.

Kontrol daha sonra "EXIT MELT" (ERİMEDEN ÇIK ) ve "EVET HAYIR" ibarelerini gösterir. "EVET" için ✓ tuşuna basın ve hazne ayar noktası sıcaklığına ulaşıncaya dek sürekli olarak ısınır.

#### **CAUTION DİKKAT**

*Kızartıcıyı refakatsiz bırakmayın ve tüm parçaları tamamen kapatacak yeteri kadar yağ erimeden Erime Döngüsünü atlamayın. Eğer tüm parçalar kaplanmadan Erime Döngüsü atlanırsa, aşırı yağ buharı veya yangın meydana gelebilir.*





**TEHLİKE  
TAŞMA RİSKİ**

**AŞIRI YÜKLEME YAPMAYIN VEYA SEPETLERİ AŞIRI NEM İÇERİĞİNE SAHİP ÜRÜNLE DOLDURMAYIN. HER BİR DOLU HAZNE İÇİN MAKSİMUM ÜRÜN MİKTARI 1.4 KG.'DIR. BU TALİMATLARA UYULMAMASI HALİNDE YAĞ HAZNEDEN TAŞABİLİR VE CİDDİ YANIKLAR, KİŞİSEL YARALANMALAR, YANGIN VE/VEYA MADDİ HASAR MEYDANA GELEBİLİR.**

**EĞER YAĞ SICAKLIĞI 216°C'Yİ GEÇERSE DERHAL ANA DEVRE ŞALTERİNDEN ELEKTRİĞİ KAPATIN VE KIZARTICIYI ONARIN. EĞER YAĞ SICAKLIĞI AYAR NOKTASINI AŞARSA, YANGIN MEYDANA GELİR, BU DA CİDDİ YANIKLARA VE/VEYA MADDİ HASARA NEDEN OLUR.**






### 3-5. TEMEL ÇALIŞTIRMA

1. Erime Döngüsünden çıkıldığında ayar noktası sıcaklığına ulaşmaya dek DÜŞÜK ISI yanıp söner. Ayar noktası sıcaklığına ulaşıldığında, ürün adı ekranda görülür, örn.: PATATES KIZARTMASI gibi ve şimdi ürün yağa konabilir.
2. Bir zamanlayıcı tuşuna basın  veya .
3. Ekranda pişmekte olan ürünün adı görülür (örn.: “FRY”) ve sayaç geriye doğru sayar.
4. Pişirme turu tamamlandığında alarm duyulur ve ekranda “DONE “ ibaresi görülür.
5. Alarmı durdurmak için “ DONE “ ibaresinin altındaki zamanlayıcı tuşuna basın ve haznedeki sepeti kaldırın.
6. Eğer bir Kalite Zamanlayıcısı (tutma zamanlayıcısı), tutma zamanı otomatik olarak kullanıcının pişirme turunu sonlandırmak üzere zamanlayıcı tuşuna basması ile başlar. Kalite zamanlayıcısı geriye sayarken, ekranda üç haneli ürün kısaltma ismi görünür, bunu da ekranda “Qn” ibaresi izler, “n” burada kalan dakikaları belirtmektedir, örn: “FRY” / “Q5” / “FRY” / “Q5” / “FRY” / “Q4”, gibi.


Zamanlayıcı geri sayımının sonunda, kontrol bip sesi çıkarır ve ekranda “QUAL” ibaresi görünür, bunu da üç haneli ürün ismi izler: “QUAL” / “FRY” / “QUAL” / “FRY”. Zamanlayıcıyı iptal etmek için zamanlayıcı tuşuna dokunun.

### **NOTICE** UYARI

Herhangi bir zamanda pişirme turunu durdurmak için, zamanlayıcı tuşuna basın ve basılı tutun  veya .

Bir kez programlandığında, hazne kullanılmadığında devreye alınan Bekleme Modu, ayarlama noktasını düşürerek yağ ve elektrik tasarrufu yapılmasını sağlar. Bekleme Modu’nu etkinleştirmek için  tuşuna basın, veya Bekleme Modu’nun, haznenin kullanılmıyor olmasını takip eden “X” dakika içinde otomatik olarak devreye girmesi de programlanabilir.

### 3-6. BEKLEME MODU

 tuşuna basılana dek yağ düşük bir sıcaklıkta muhafaza edilir, daha sonra yağın ısısı pişirme sıcaklığına kadar yükseltilir. Özel Program Modlarına bakın, SP-7, SP-7A, SP-7B, & SP-7C.

### 3-7. OIL GUARDIAN™ (Yağ Koruma) (Otomatik Dolum)

Normal çalıştırma sırasında kontrol otomatik olarak yağ seviyesini takip eder. Eğer kontrol yağ seviyesinin çok düşük olduğunu tespit ederse, yağın doğru seviyeye gelmesi için ünite otomatik olarak JİB'den hazneye yağ pompalar.




#### **Elle Dolum**

Eğer yağ seviyesi çok düşükse, yağın seviyesini doğru yere yükseltmek için herhangi bir zamanda aşağıdaki adımları takip ederek JİB'den hazneye yağ eklenebilir. bu prosedür boş bir hazneyi doldurmak için KULLANILMAZ.

1. Ekranda “\*FILTER MENU \*” (FILTRE MENÜSÜ), daha sonra da “1.EXPRESS FILTER” görülene dek **F** tuşuna basın ve basılı tutun (herhangi birisi - dolu hazne).
2. Ekranda “5.FILL FROM JIB” görülene dek ► 'e 5 kez basın.
3. ✓ tuşuna basın; ekranda “FILL VAT” “✓=PUMP” “X=EXIT” görülür.
4. ✓ tuşuna basın ve basılı tutun; ekranda “FILLING” görülür ve yağ JİB'den hazneye pompalanır.
5. Hazne dolduğunda ✓ tuşuna basmayı bırakın; “FILL VAT” “✓=PUMP” “X=EXIT” ekranda görülür. Normal çalıştırma için X tuşuna iki kez basın.

### 3-8. FARKLI BİR AYAR NOKTASI OLAN BİR ÜRÜNÜ SEÇMEK

Bir ürünü seçerken, ekranda “XXX XXX” görülürse, bu ürün için ayar noktası sıcaklığının doğru olmadığı anlamına gelir. İstenen ürün için ayar noktası sıcaklığını değiştirmek için:

1. Ürün tuşuna basın, örn:  (FRY).
2. Ekranda “XXX XXX” görülür.
3. Zamanlayıcı tuşuna basın ve 5 saniye basılı tutun  veya  ve daha sonra ekranda “FRY” görülür.
4. Ürünü bırakmadan önce yağ sıcaklığının ayarlama sıcaklığına erişmesine izin verin.

### 3-9. JIB'i DEĞİŞTİRMEK



Şekil 1

1. Kontrolde “JIB IS LOW” görülür ve bir alarm duyulur.
2. Sağ kapıyı açın, JIB'i ünitenden çekin, JIB'in üzerinden kapağı çıkarın, boş JIB'i atın, ve dolusuyla değiştirin. Şekil 1.

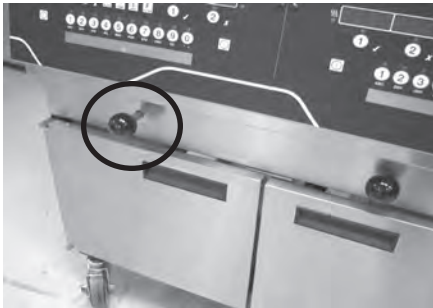
**3-10. SMARTFILTER EXPRESS™**



Şekil 1



Şekil 2



Şekil 3

1. Normal çalıştırma sırasında ve 16 pişirme turu sonrasında, kızartıcının ön tarafında Filter Beacon® yanar (Şekil 1) ve kontrol düzenli aralıklarla “FLTR NOW?” “YES NO” ekranda görülür. Eğer HAYIR için X’e basılırsa, kızartıcı bir sonraki 4 pişirme turu sonrasında normal çalışmasını tamamlar ve daha sonra hazne filtre edilene dek “FILR NOW” ibaresi ekranda görülür.
2. Filtre Tavasını Kontrol etmek: Eğer filtre süzdürme tavası veya kapağı yerinde değilse, ekranda “CHK PAN” ibaresi görülür. Filtre borusunun sıkı bir şekilde bağlı olduğundan emin olun, filtre süzdürme tavası gidebildiği son noktaya kadar kızartıcının arkasına aşağıya doğru itilmeli ve orada kalmalıdır ve filtre tava kapağı yerinde olmalıdır.
3. ✓ tuşuna EVET basın için basın ekranda \*SKIM VAT\* görülür ve bunu “CONFIRM” “EVET HAYIR” ibaresi izler. Skim vat görüldüğünde, ✓ tuşuna EVET basın ekranda “OPEN DRAIN” ibaresi belirir. Süzdürme kolunu dışa doğru çekin (Şekil 2), ekranda “DRAINING” görülür ve haznedeki yağ süzülür.



İKAZ

Süzdürme tavasının aşırı doldurulmasına engel olmak için bir defasında sadece 1 hazne süzdürün. Süzdürme tavası 1 dolu hazneyi alabilir. Süzdürme tavasının aşırı doldurulması, kişisel yaralanmalara yol açabilecek kaygan zemine neden olabilir.



Eğer filtreleme istenmiyorsa [1]’e basın, ekranda “STOPPED” görülür, bunu “CONTINUE FILTER” (FİLTRE DEVAM) “EVET HAYIR” izler. X tuşuna basın, ekranda “QUIT FILTER” (FİLTREYİ BIRAK) “EVET HAYIR” görülür, ✓ tuşuna basın; Express Filter (ekspres filtreleme) iptal edilmiş olur, mavi ışık söner ve kontroller normal çalışmaya geri dönerler. Kontroller 4 pişirme turu sonrasında yeniden filtrelemeyi önerir.

Eğer gıda tortuları nedeniyle süzdürme tıkanmışsa, ekranda “VAT EMPT” (HAZNE BOŞ) görülür, bunu “EVET HAYIR” izler. Süzdürmeyi temizlemek için düz beyaz fırçayı kullanın ✓ tuşuna basın ve ekranda “DRAINING” (SÜZÜLÜYOR) ibaresi görünür. Kontroller filtreleme prosesine devam eder.

4. Süzdürme turunun sonunda “VAT EMPT” (HAZNE BOŞ) görülür, bunu “EVET HAYIR” izler. Haznenin boş olup olmadığını göz ile kontrol edin ve ✓ tuşuna basın, “WASHING” (YIKAMA) ekranda görülür. Filtreleme prosesi tamamlandığında, ekranda “CLOSE DRAIN” (SÜZDÜRMEYİ KAPAT) görülür. Süzdürmeyi kapatmak için süzdürme kolunu içeri itin (Şekil 3). Ekranda “FILLING” (DOLUYOR) ibaresi görünür ve hazne yeniden yağ ile dolar.

**3-10. SMARTFILTER EXPRESS™  
(Continued)**

5. Hazne dolduğunda, ekranda “IS VAT FULL?” (HAZNE DOLDU MU ?) “EVET HAYIR” ibareleri görülür. Haznenin dolmuş olduğundan emin olun ve daha sonra ✓ tuşuna EVET için basın ve kontroller “OFF” (KAPALI ) konuma geçer.
6. Eğer yağ SmartFilter Express™ sürecinde haznede doğru seviyeye kadar pompalanmamışsa, X tuşuna HAYIR için basın ve pompa 30 saniye daha çalışmaya devam eder. Hazneyi 3 kez doldurmayı deneyebilirsiniz.

**Filtre Hatası**

7. Hazne, 3 kez denedikten sonra doldurulamazsa, ekranda “\*CHANGE\* \*FILTER\* \*PAD\* CLOGGED?” (DEĞİŞTİR\* \*FİLTRE\* \*PEDI\*TIKANMIŞ) ibaresi görünür. ✓ tuşuna basın ve kontroller KAPALI konuma gelir. Filtre Pedini Değiştirme Bölümü’nde belirtilmiş olan prosedürleri takip ederek filtre pedini değiştirin.

Eğer filtre pedi değiştirilmezse “CHANGE FILTER PAD?” (FİLTRE PEDI DEĞİŞTİR) ibaresi filtre değişene dek her 4 dakikada bir ekranda görülecektir.

8. Yeni bir filtre pedi ile bir sonraki SmartFilter Express™ sırasında, eğer hazne 3 denemeden sonra doldurulamazsa, ekranda “FILTER SERVICE REQUIRED-SEE TROUBLE-SHOOTING GUIDE” (FİLTRE SERVİSİ GEREKLİDİR -SORUN ÇÖZME REHBERİNE BAKIN) ibaresi belirir, bunu “EVET” izler. ✓ tuşuna basın ve ünite KAPALI konuma gelir.

**NOTICE UYARI**

Haznenin tam olarak çalışmasını sağlamak için, filtre tavasını günde en az bir kez temizleyin, filtre pedini günde en az bir kez değiştirin ve JIB’in dolu olduğundan emin olun ve filtre tavasındaki “O” halkalarının iyi durumda olduğundan emin olun. Eğer mağazanız 24 saat çalışıyorsa, günde iki kez filtre tavasını temizleyin ve filtre pedini değiştirin.

### 3-11. GÜNLÜK FİLTRELEME

Bu filtreleme prosedürü haznenin daha derin bir şekilde temizlenmesini sağlar ve günde bir kez uygulanmalıdır. Hazne, kızartma yapılmayan herhangi bir zamanda filtre edilebilir. Ancak saat 21:00'de kontroller otomatik olarak "DAILY FILTER" (GÜNLÜK FİLTRELEME) "EVET HAYIR" ibaresini ilk hazne için göstermeye başlayacaktır ve bunu takip eden her 30 dakikada bir kalan hazneler için, haznenin filtrelenmesini hatırlatmak üzere, aynı mesaj devreye girer. Bu noktada başlanırsa 4.Adım'ı atlayın.



**İKAZ**  
**YANIK RİSKİ**

**Kızgın yağ nedeniyle yanıkları önlemek için, filtreleme prosedürüne başlamadan önce, onaylanmış önlük, yüz maskesi ve eldiven gibi güvenlik gereçlerinin kullanılması gerekmektedir.**

**Ayrıca, süzdürme tavaasının aşırı doldurulmasına engel olmak için bir defasında sadece 1 hazne süzdürün. Süzdürme tavaası 1 dolu hazneyi alabilir. Süzdürme tavaasının aşırı doldurulması, kişisel yaralanmalara yol açabilecek kaygan zemine neden olabilir.**



Şekil 1

1. **Filtre Tavasını Kontrol etmek:** Her gün ilk filtrede yeni bir filtre pedi kullanılmalıdır, ancak günün geri kalanı için aynı filtre pedi kullanılabilir.

Filtre tavaası kapağının yerinde, filtre süzdürme borusunun sağlam bir şekilde bağlanmış, filtre süzdürme tavaasının içeri doğru itilmiş ve yerine kilitlemiş olduğundan emin olun. Eğer filtre süzdürme tavaası ve kapağı yerine takılmış değilse, ekranda "CHK PAN" ibaresi görünür.

2. Ekranda "1.EXPRESS FILTER?" görüldükten sonra **F** tuşuna basın ve basılı tutun.
3. ► Tuşa basın ve ekranda "2. DAILY FILTER" (GÜNLÜK FİLTRE) "EVET HAYIR" görünür.
4. ✓ tuşuna EVET basın için basın ekranda \* OPEN DRAIN \* (SÜZDÜRMEYİ AÇ) görülür. Süzdürme kolunu dışa doğru çekin (Şekil 1), ekranda "DRAINING" (SÜZÜLÜYOR) görülür ve haznedeki yağ süzülür veya HAYIR için X tuşuna basın ve kontroller normal çalışmaya geri dönerler. Ancak Günlük Filtreleme sonraki 9 saat içinde tamamlanmadığında, hazne filtrelenene dek ekranda "DAILY FILTER" (GÜNLÜK FİLTRE) görünür.
5. Haznedeki yağ filtre edildikten sonra, haznedeki sepeti çıkarın. Şekil 2.



Şekil 2



**İKAZ**  
**YANIK RİSKİ**

**Sepet destekleyicisini kaldırırken koruyucu tutacak veya eldiven kullanın. Destekleyici sıcak olabilir ve yanıklar meydana gelebilir.**

### **3-11. GÜNLÜK FİLTRELEME (Devam)**



Şekil 3

6. Yağ süzüldükten sonra, ekranda “ LIFT ELEMENT “ (PARÇAYI KALDIR ) görünür ve kontrol bip sesi çıkarmaya başlar. Kaldırma aletini kullanarak asılı parçayı hazneden kaldırın ve haznenin dibini temizleyin. Şekil 3.



**İKAZ  
YANIK RİSKİ**

**Parçayı kaldırırken koruyucu tutacak veya eldiven kullanın.  
Parça sıcak olabilir ve yanıklar meydana gelebilir.**



**DİKKAT**

*Kaldırma aletinin parçaların ortasına, üst sınır lambası ile aynı yere konulmasına engel olun, aksi halde üst sınırdaki bir hasar meydana gelebilir.*

7. ✓ tuşuna basın, ekranda “WASH VAT” (HAZNEYİ YIKAYIN) görülür.
8. ✓ tuşuna basın, ekranda “SCRUB VAT TO REMOVE CRUMBS” (KIRINTILARIN TEMİZLENMESİ İÇİN HAZNEYİ FIRÇA İLE OVUN) ibaresi görülür. Haznenin kenarlarını ve dibini fırçalayın. Algılama sondalarına hasar vermemeye dikkat edin. Haznenin dibindeki kırıntıları temizlemek için yağ hazneyi birkaç defa dolaşır.



**DİKKAT**

*Çelik yünü veya diğer aşındırıcı temizlik malzemelerini veya klor, brom, iyot veya amonyak içeren temizleyicileri kullanmayın, çünkü bunlar paslanmaz çelik materyali bozar ve ünitenin ömrünü kısaltır.*

*Üniteyi temizlemek için hidro jet kullanmayın (basınçlı sprey), aksi halde parça hasarı meydana gelebilir.*

9. Yıkama turu tamamlandığında, ekranda “WASH AGAIN?” “YES NO” (“YENİDEN YIKAMA?” “EVET HAYIR”) görülür.



**UYARI**

Yeni bir filtre pedi üzerindeki ilk filtrenin yıkama adımı ilave 45 saniye daha sürer çünkü filtre yeni pedin içine “yerleşecektir”.

10. Bir yıkama daha gerekiyorsa ✓ tuşuna EVET için basın, yoksa HAYIR için X tuşuna basın.
11. Ekranda “LOWER ELEMENT” (PARÇAYI İNDİR) görülür ve kontrol bip sesi çıkarır. Parçayı indir ve sepet desteğini yenisi ile değiştir.
12. ✓ tuşuna basın ve ekranda “CLOSE DRAIN” (SÜZDÜRMEYİ KAPAT) görülür. Süzdürmeyi kapatmak için süzdürme kolunu içeri itin (Şekil 4), ekranda “RINSING” (DURULANIYOR) görülür ve hazne yağ ile dolar.



Şekil 4

### **3-11. GÜNLÜK FİLTRELEME** **(Devam)**



Şekil 5

### **3-12. TAVADAN HAZNEYİ** **DOLDURMAK (Süzürme** **kolu yanlışlıkla çekilirse)**

13. Hazne dolunca ekranda “OPEN DRAIN” (SÜZDÜRMEYİ AÇ) görülür. Süzdürmeyi açmak için süzürme kolunu dışarıya doğru çekin (Şekil 5) ve ekranda “RINSING” (DURULANIYOR) görülür. Durulama tamamlandığında ekranda “RINSE AGAIN?” “YES NO” (YENİDEN DURULANSIN MI? EVET HAYIR) görülür.
14. Durulama daha gerekiyorsa ✓ tuşuna EVET için basın yoksa HAYIR için X tuşuna basın. Ekranda “POLISH?” “YES” (“PARLATMA YAPILSIN MI?” “EVET HAYIR”) görülür.
15. EVET için ✓ tuşuna basın ve yağ, filtreleme sisteminde 5 dakika dolaştıktan sonra “parlatılır”.
16. Yağ parlatıldıktan sonra, ekranda “CLOSE DRAIN” (SÜZDÜRMEYİ KAPAT) görülür. Süzürmeyi kapatmak için süzürme kolunu içeri itin (Şekil 3), ekranda “FILLING” (DOLUYOR) görülür ve hazne yeniden yağ ile dolar.
1. Ekranda “\*FILTER MENU\*” (FİLTRE MENÜSÜ) ve daha sonra da “1.EXPRESS FILTER?” görülene dek **F** tuşuna basın ve basılı tutun.
2. Ekranda “4.FILL FROM PAN” (TAVADAN DOLUM YAP) görülene dek ► tuşu basılı tutun
3. EVET için ✓ tuşuna basın ve ekranda “FILL VAT, ✓ = PUMP X = DONE” (“HAZNEYİ DOLDUR”, POMPALAMA TAMAM) görülür.
4. EVET için ✓ tuşuna basın ve ekranda “FILLING” (DOLUM YAPILIYOR) görülür. Bunu “X = STOP” takip eder.
5. Tüm yağ geri pompalandığında, pompayı durdurmak için X’e basın.
6. Ekranda “FILL VAT, ✓ = PUMP X = DONE” (HAZNEYİ DOLDUR, POMPALA, TAMAM) görülür.
7. X tuşuna basın, kontroller filtreleme menüsüne geri dönecektir. Ekranda “7.EXIT” görülene dek **F** tuşu basılı tutun. Filtreleme menüsüne geri dönmek üzere, EVET için ✓ tuşuna basın.
8. Hazne kapalı konuma gelir. Gereken hazneyi ısıtmak için **I**’e basın.

### 3-13. YAĞ ATMA & TEMİZLEME MODU



Şekil 1



Şekil 2



Şekil 3



Şekil 4

### **NOTICE** UYARI

Yağ atılması ve temizleme prosedüründen önce, parçaların altında birikmiş olan kırıntıları temizlemek üzere bir Express Filtre kullanılması tavsiye edilir.

Bu prosedürü kızartma sürecinin sonunda, hazneyi taze yağ ile doldurmadan önce, yağı atmak üzere uygulayın. Bir haznenin temizlenmesi sırasında diğer haznelerin kullanılmaması gerektiğinden yağ atma ve temizleme aşmadan önce veya kapatmadan hemen önce yapılmalıdır.



**UZATILMIŞ KULLANIM İLE, YAĞIN AYARLAMA NOKTASI DÜŞER. EĞER YAĞ AŞIRI DUMAN VEYA KÖPÜK MEYDANA GETİRİYORSA, YAĞI ATIN. CİDDİ YANIKLAR, KİŞSEL YARALANMALAR, YANGIN VE/VEYA MADDİ HASAR MEYDANA GELEBİLİR.**



Kızgın yağ nedeniyle yanıkların meydana gelmesini önlemek için, filtreleme prosedürüne başlamadan önce, onaylanmış önlük, yüz maskesi ve eldiven gibi güvenlik gereçlerinin kullanılması gerekmektedir.

Ayrıca, servis aracını aşırı doldurmaya engel olmak için bir seferde sadece 1 hazneyi süzdürün. Servis aracının aşırı doldurulması kişisel yaralanmalara yol açabilecek kaygan zemine neden olabilir.

1. Kapıyı açın, süzdürme tavası durdurucusunu kaldırın ve süzdürme tavasının tutma yerlerini kullanarak süzdürme tavasının gövdesini dışarıya doğru çekin. Şekil 1 & 2.
2. Ekranda “\*FILTER MENU \*” (FILTRE MENÜSÜ) ile “1.EXPRESS FILTER” görülene dek **F** tuşuna basın ve basılı tutun (herhangi birisi).
3. Ekranda “6.DISPOSE AND CLEAN-OUT” (“6.ATIN VE TEMİZLEYİN”) görülene dek ► tuşuna basın ve bırakın.
4. ✓ tuşuna basın, ekranda “IS DISPOSAL UNIT IN PLACE? “YES NO” (ATIK ÜNİTESİ YERİNDE Mİ? EVET HAYIR) görülür.
5. Atık servis arabasının yerine geri girmesinden sonra (Şekil 3), ✓ tuşuna basın, ekranda “OPEN DRAIN” (SÜZDÜRMEYİ AÇ) görülür. Süzdürmeyi açmak için süzdürme kolunu dışarıya doğru çekin (Şekil 4), ekranda “DRAINING” (SÜZÜLÜYOR) görülür ve yağ haznedeki servis aracının içine süzülür.
6. Ekranda “CLEARING OLD OIL FROM OIL LINES” (ESKİ YAĞ, YAĞ BORULARINDAN TEMİZLENİYOR) görülür ve bunu “VAT EMTY “YES NO” (“HAZNE BOŞ” “EVET HAYIR”) izler. Haznenin boş olduğunu teyit edin ve ✓ tuşuna basın. (Eğer hazne boş değilse, süzdürmedeki tıkanıklığı gidermek için düz bir fırça kullanın).



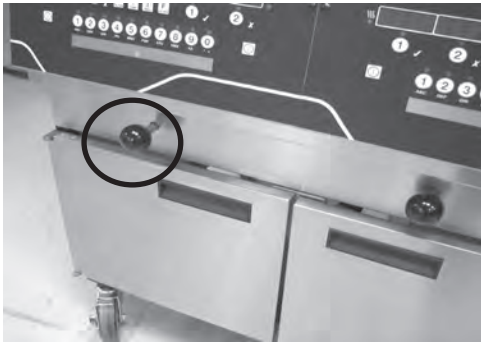
### 3-13. YAĞ ATMA & TEMİZLEME MODU (Devam)



KİMYASAL  
SIÇRAMALARA  
KARŞI  
GÖZLÜK



KİMYASAL  
MADDEYE  
DAYANIKLI  
ELDIVEN



Şekil 5

- Ekranında “REMOVE DISPOSAL UNIT AND INSERT EMPTIED FLTR PAN” (ATIK ÜNİTESİNİ ÇIKARIN VE BOŞALTIMIŞ FİLTRE TAVASINI TAKIN) görülür. Atık ünitesini çıkarın ve atık yağı konteynerlere boşaltın. Süzdürme tavası gövdesinden kırıntı sepetini, tutma halkasını, filtre pedini ve metal ekranı çıkarın ve yıkanmak üzere evyeye taşıyın. Boş süzdürme tavasını geri getirin ve kızartıcıya takın, yerine itilip takıldığından ve mandalın kapandığından emin olun.



**İKAZ**  
**YANIK RİSKİ**

Temizleme çözeltisi yüksek alkali özellik taşıdığı için kızartma tenceresini temizlerken daima kimyasal sıçramalara karşı gözlük veya yüz maskesi ve koruyucu plastik eldiven takın. Göz veya deriye çözeltinin sıçramasını veya temas etmesini engelleyin. Ciddi yanıklar meydana gelebilir. Temizleyici üzerinde bulunan talimatları dikkatle okuyun. Eğer çözelti gözlerinize temas ederse gözlerinizi soğuk suyla iyice yıkayın ve derhal doktora başvurun.

- ✓ tuşuna basın, ekranında “CLOSE DRAIN” (SÜZDÜRMEYİ KAPAT) görülür. Süzdürmeyi kapatmak için süzdürme kolunu içeriye doğru itin, (Şekil 5), ekranında “SOLUTION ADDED?” “YES NO” (“ÇÖZELTİ EKLENDİ Mİ?” EVET HAYIR”) görülür. Üst doldurma çizgisine kadar sıcak su koyun ve temizleyici kimyasalı ekleyin.
- ✓ tuşuna basın, ekranında “START CLEAN” (TEMİZLEMeye BAŞLA) görülür.
- ✓ tuşuna basın, ekranında “CLEANING” (TEMİZLİYOR). Çözelti 91°C’ye kadar 20 dakika için ısınır.
- Temizlik turundan 5 dakika önce, ekranında “SCRUB VAT” (HAZNEYİ FIRÇALAYARAK OV) görülür ve kontrol bip sesi çıkarır. Ovma fırçası/L şeklinde fırçayı kullanarak, haznenin içini ve parçaları fırçalayarak ovun.



*Elektrikli kızartıcı parçalarını kazıyarak temizlemeyin veya parçalar için bulaşık ovma süngeri kullanmayın. Bunlar yüzeyde çizikler meydana getirir, buralara kırıntı girmesine ve yapışmasına ve daha sonra da yanmalarına neden olur.*

*Çelik yünü veya diğer aşındırıcı temizlik malzemelerini veya klor, brom, iyot veya amonyak içeren temizleyicileri kullanmayın, çünkü bunlar paslanmaz çelik materyali bozar ve ünitenin ömrünü kısaltır.*

*Üniteyi temizlemek için hidro jet kullanmayın (basınçlı sprey), aksi halde parça hasarı meydana gelebilir.*

- 20 dakikanın sonunda ekranında “CLN DONE” (“TEMİZLİK TAMAMLANDI”) görülür ve bip sesi duyulur.
- ✓ tuşuna basın, ekranında “REMOVE SOLUTION FROM VAT” (“HAZNEDEN ÇÖZELTİYİ BOŞALTIN”) görülür.

**3-13. YAĞ ATMA &  
TEMİZLEME MODU  
(Devam)**



Şekil 6

14. ✓ tuşuna basın, ekranda “CLOSE DRAIN” (SÜZDÜRMEYİ KAPAT) görülür. Süzdürmeyi kapatmak için süzdürme kolunu içeriye doğru itin.
15. Ekranda “FILL VAT WITH CLEAN COLD WATER” (“HAZNEYİ TEMİZ SOĞUK SUYLA DOLDURUN”) görülür. ✓ tuşuna basın, ekranda “LIFT ELEMENT” (“PARÇAYI KALDIR”) görülür ve kontrolden bip sesi duyulur. Sepet destekleyicisini çıkarın ve parçayı hazneden kaldırmak için kaldırma aletini kullanın.
16. ✓ tuşuna basın, ekranda “ELEMENTS CLEANED?” (“PARÇALAR TEMİZLENDİ Mİ?”) görülür. Parçaların altını temizlemek için bir fırça kullanın.
17. ✓ tuşuna basın, ekranda “LOWER ELEMENT” (“PARÇALARI İNDİR”) görülür ve kontrolden bip sesi duyulur. Parçayı indirin ve sepet destekleyicisini değiştirin.
18. ✓ tuşuna basın, ekranda “CAUTION” “IS DRAIN PAN EMPTY?” “YES NO” (“DİKKAT” “SÜZDÜRME TAVASI BOŞ MU?” “EVET HAYIR”) görülür. Süzdürme tavasını boşaltın ve yerine geri itin.
19. ✓ tuşuna basın, ekranda “\*OPEN DRAIN\*” (SÜZDÜRMEYİ AÇIN”) görülür. Süzdürmeyi açmak için süzdürme kolunu dışarıya doğru çekin, ekranda “DRAINING” (SÜZÜLÜYOR”) görülür. Su şimdi de hazneden süzdürme tavasına doğru süzülür.
20. Ekranda “CAUTION” “IS DRAIN PAN EMPTY?” “YES NO” (“DİKKAT” “SÜZDÜRME TAVASI BOŞ MU?” “EVET HAYIR”) görülür. Süzdürme tavasını boşaltın ve yerine geri itin.
21. ✓ tuşuna basın, ekranda “RINSE VAT WITH HOT WATER” (“HAZNEYİ SICAK SUYLA DURULAYIN”) görülür. Hazneye sıcak su dökün ve hazneyi durulayın. Süzdürme tavasını boşaltın ve yerine geri itin.
22. Ekranda “CLEARING OLD OIL FROM OIL LINES” (ESKİ YAĞ, YAĞ BORULARINDAN TEMİZLENİYOR) görülür ve bunu “VAT DRY “YES NO” (“HAZNE KURU” “EVET HAYIR”) izler. Hazneyi önce kuru bir bezle daha sonra da kağıt havlu ile iyice kurulayın. Süzdürme açıklığının içini ve arkada yer alan kolonların altını da kuruladığınızdan emin olun. Şekil 6.
23. ✓ tuşuna basın, ekranda “CLOSE DRAIN” (SÜZDÜRMEYİ KAPAT) görülür. Süzdürmeyi kapatmak için süzdürme kolunu içeriye doğru itin.
24. Ekranda “MANUAL FILL VAT” (HAZNEYİ ELLE DOLDUR) görünür, bunu “IS VAT FULL?”, “YES NO” (“HAZNE DOLU MU?” “EVET HAYIR”) izler. Alt dolun çizgisine kadar hazneyi taze yağ ile doldurun.
25. ✓ tuşuna basın, kontroller normal çalışmaya geri döner.

### **3-14. SÜZDÜRME TAVASINI TEMİZLEMEK VE FİLTRE PEDİNİ DEĞİŞTİRMEK**



Şekil 1



Şekil 2



Şekil 3



Şekil 4

İyi bir yağ pompalama performansı elde etmek için, filtre pedi (veya kağıdı) günde en az bir kez değiştirilmelidir. Ancak günde 24 saat açık dükkanlar için, ped günde iki kez değiştirilmelidir.

### **NOTICE UYARI**

Eğer filtre pedi değiştirilmezse, ekranda “CHANGE PAD” (“PEDİ DEĞİŞTİR”) şeklinde bir hatırlatma görülür. Mesajı iptal etmek için ✓ tuşuna basın, ancak bu mesaj filtre pedi değiştirilene dek her 4 dakikada bir tekrar belirir.

1. Ana güç anahtarının AÇIK konumunda olduğundan emin olun.
2. Kapıyı açın, süzdürme tava durdurucusunu kaldırın ve süzdürme tavasının tutma yerlerini kullanarak süzdürme tavasının gövdesini dışarıya doğru çekin. Şekil 1 & 2.

### **WARNING İKAZ BURN RISK YANIK RİSKİ**

**Bu tava sıcak olabilir! Koruyucu bez veya eldiven kullanın, aksi halde ciddi yanıklar meydana gelebilir.**

**Eğer filtre tava yağ ile doluyken hareket ettirilirse sıçramalara engel olmak için dikkatli olun, aksi halde yanıklar meydana gelebilir.**

3. Süzdürme tavasından tava kapağını kaldırın. Şekil 3.

4. Süzdürme tavasından kırıntı sepetini kaldırın. Yağı ve kırıntıları kırıntı sepetinden temizleyin. Kırıntı sepetini sabun ve su ile yıkayın, daha sonra da sıcak su ile iyice durulayın. Şekil 4.

**3-14. SÜZDÜRME TAVASINI  
TEMİZLEMELİK VE FİLTRE  
PEDİNİ DEĞİŞTİRMEK  
(Devam)**



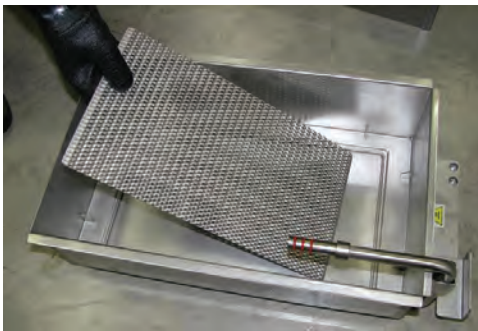
Şekil 5

5. Filtre pedi ve tutma halkasını çıkarın ve sabun ve su ile iyice temizleyin. Sıcak su ile iyice durulayın. Şekil 5.



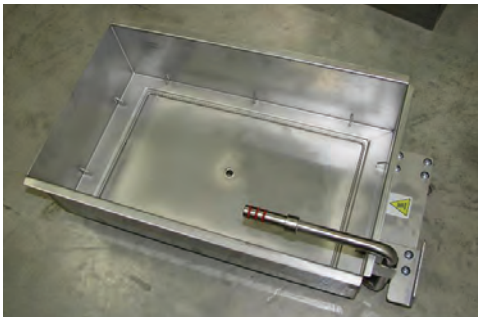
Şekil 6

6. Filtre pedini tavadan çıkarın ve pedi atın. Şekil 6.



Şekil 7

7. Taban ekranı tavadan ayırın ve sabun ve su ile iyice temizleyin. Sıcak su ile iyice durulayın. Şekil 7



Şekil 8

8. Yağı ve kırıntıları süzdürme tavasından temizleyin. Süzdürme tavasını sabun ve su ile iyice temizleyin, daha sonra da sıcak su ile iyice durulayın. Şekil 8.

**NOTICE UYARI**

Su filtre pedini eritebileceğinden filtre pedini tavaya yerleştirmeden önce, süzdürme tavasının, taban ekranının, kırıntı yakalayıcısının ve tutma halkasının iyice kuru olduğuna emin olun.

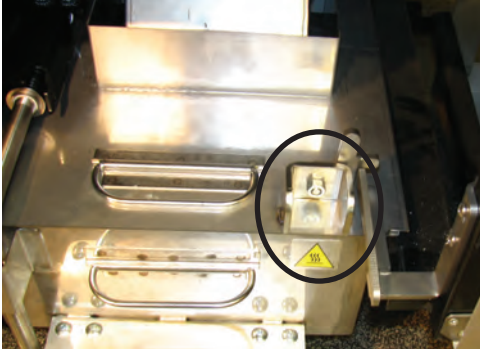
**3-14. SÜZDÜRME TAVASINI  
TEMİZLEMELİK VE FİLTRE  
PEDİNİ DEĞİŞTİRMEK  
(Devam)**



Şekil 9

9. Ters sıralama ile yeniden bir araya getir, önce taban ekranı filtre tavasının içine yerleştirin, daha sonra da filtre pedini, tutma halkasını ve kırıntı yakalayıcısını yerleştirin.

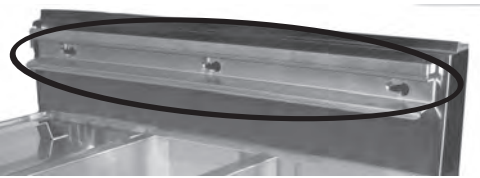
10. Filtre tava gövdesini kızartıcının altına itin, filtre borusunun kızartıcının altında bulunan mekanizmaya sıkı bir şekilde bağlı olduğundan emin olun. Şekil 9.



Şekil 10

11. Süzdürme tavası durdurucusunun yerine kilitlenmiş ve kızartıcının şimdi normal çalışmaya hazır olduğundan emin olun. Şekil 1

**3-15. SEPET YUVASINI  
ÇIKARMAK VE  
TEMİZLEMELİK**



Kızartıcının arka tarafındaki çerçevede yer alan sepet yuvası, düzenli aralıklarla çıkarılmalı ve temizlenmelidir.

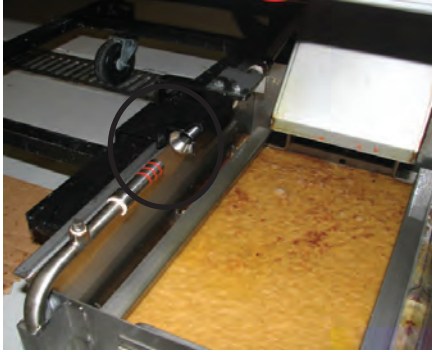


**İKAZ  
YANIK RİSKİ**

**Sepet yuvasını çıkarırken koruyucu eldiven takın. Sepet yuvası sıcak olabilir ve yanıklar meydana gelebilir.**

1. Sepet yuvasını 2 elinizle tutun; kaldırın ve cıvataları çekin.
2. Sepet yuvasını bir evyede sabun ve su ile yıkayın. İyiye kurulayın.
3. Sepet yuvasının arkasındaki alanı temizleyin ve daha sonra yeniden yerine takın.

### **3-16. FİLTRE SÜZDÜRME TAVASI O-HALKALARI KONTROLÜ/YENİLENMESİ**



Şekil 1



Şekil 2



Şekil 3



Şekil 4

Yağ sızmasını önlemek ve filtreleme prosesinin doğru çalışmasını sağlamak için, süzdürme tavası o-halkaları çentik ve yırtıklar için her 3 ayda bir kez kontrol edilmelidir. Şekil 1

Gerekirse yedek o-halka seti bulundurun. Kontrol ve değiştirme prosedürleri için aşağıdaki adımları izleyin.

1. Kapıyı açın, süzdürme tavası durdurucusunu kaldırın ve süzdürme tavasının tutma yerlerini kullanarak süzdürme tavasının gövdesini dışarıya doğru çekin. Şekil 2 & 3



**İKAZ  
YANIK RİSKİ**

**Bu tava sıcak olabilir! Koruyucu tutacak veya eldiven kullanın, aksi halde ciddi yanıklar meydana gelebilir.**

2. Filtre süzdürme tavasına bağlı olan borudaki 3 o-halkasını, herhangi bir çatlak veya kırık için, göz ile kontrol edin ve gerekirse değiştirin.
3. O-halkasını değiştirmek için küçük, düz uçlu bir tornavida kullanın, o-halkasını kaldırın ve borunun ucundan çekip çıkarın. Borudaki yuvaya yeni bir o-halkasını geçirin. Taze, soğuk yağ ile filtre borusundaki o-halkalarını yağlayın ve filtre süzdürme tavasını yerine itin. Şekil 4



**İKAZ**

**Yağ sıçramasına engel olmak için, süzdürmeyi açmadan önce süzdürme tavasının yerine oturmuş ve kapağının yerinde olduğundan emin olun. Süzdürme tavası 1 dolu hazneyi alabilir. Süzdürme tavasının aşırı doldurulması, kişisel yaralanmalara yol açabilecek kaygan zemine neden olabilir.**



### 3-17. FİLTRE TUŞU İSTATİSTİKLERİ

#### Filtreleme Öncesi Kalan Pişirme Turları

1. **F** tuşunu basıp çekin, sol ekranda “COOKS REMAINING” (“KALAN PİŞİRMELER” görülür ve sağ ekranda ise bir sonraki oto filtreleme öncesinde kalan pişirme sayısı görülür. Örneğin, 

REMA	INING
------	-------

3	6
---	---

 3 sol haznede 3 adet daha pişirme turu kalmış olduğu anlamına gelir, kontrol operatöre filtreleme için hazır olup olmadığını sorar. Ancak, sağ haznede 6 adet daha pişirme turu kalmıştır.

#### Zaman ve Tarih

2. **F** tuşuna iki kez basın, ekranlarda son filtrelemenin tarihi ve saati ile birlikte “FILTERED” (FİLTRELENDİ).
3. **F** tuşuna üç kez basın ve mevcut filtrenin kullanılmış olduğu saat sayısını göstermek üzere ekranlarda “FLTR PAD” “XX HOURS” görülür.

### 3-18. INFO TUŞU İSTATİSTİKLERİ

#### Gerçekleşen Yağ Sıcaklığı

1. **i** e basın ve ekranda her bir hazne için gerçekleşen yağ sıcaklığı görülür.

#### Ayar Noktası Sıcaklığı

2. **i** e iki kez basın ve ekranda her bir hazne için (önceden ayarlanmış olan) ayar noktası sıcaklığı ile birlikte SP görülür.

#### Her bir Hazne için Düzeltme Bilgisi

3. **i** e 3 kez basın ve sol ekranda REC görülür ve sağ ekranda yağın 121°C’den 149°C’ye gittiği düzeltme süresi görülür. Örneğin, 

REC	5:30
-----	------

 yağ sıcaklığının 121°C’den 149°C’ye düzeltilmesinin 5 dakika 30 saniye aldığı anlamına gelir.

**NOTICE** UYARI

Eğer herhangi bir tuşa, herhangi bir istatistik modunda 5 saniye içinde basılmazsa, kontroller normal çalışmaya geri dönerler.

### **3-19. ÖNLEYİCİ BAKIM ÇİZELGESİ**

Tüm gıda servis cihazlarında olduğu gibi Henny Penny açık kızırtıcı bakıma ve uygun onarıma ihtiyaç gösterir. Aşağıdaki tablo operatör tarafından uygulanacak olan zaman çizelgesi ile birlikte devreye alınacak olan bakım prosedürlerinin bir özetini sunmaktadır.

<b><u>Prosedür</u></b>	<b><u>Sıklık</u></b>
Yağın filtre edilmesi (Bölüm 3-11)	Günlük
Filtre pedinin değiştirilmesi (Bölüm 3-13)	Günlük
Filtre tavaşı o-halkalarının yağlanması (Bölüm 3-18)	Her filtre pedi değişiminde
EEE-141 yağ deposu o-halkalarının yağlanması	Depo çıkarıldığında
Yağın değiştirilmesi	Yağdan duman çıkınca, aşırı köpükleniyorsa veya tadı kötüleşmişse
Haznenin temizlenmesi (Bölüm 3-15)	Her yağ değişiminde
Filtre tavaşı o-halkalarının kontrolü (Bölüm 3-18)	Üç ayda bir



## BÖLÜM 4. BİLGİ MODU

Geçmişe ait bilgi kaydedilebilir ve operasyonel ve teknik yardım için kullanılabilir ve aşağıdakileri görmenizi sağlar:



- 1. E-LOG
- 2. LAST LOAD
- 3. DAILY STATS
- 4. OIL STATS
- 5. REVIEW USAGE
- 6. INPUTS
- 7. OUTPUTS
- 8. OIL TEMP
- 9. CPU TEMP
- 10. COMMUNICATION INFO
- 11. ANALOG INFO
- 12. ACTIVITY LOG
- 13. OIL LEVELS
- 14. PUMP VALVE INFO
- 15. AIF INFO

### **NOTICE** UYARI



Bu bölümde bütün Bilgi Modu fonksiyonları ele alınmamıştır. Kızartıcının doğru bir şekilde çalışmasını sağlamak için, bu ayarların herhangi birini değiştirmeden önce Henny Penny firmasına danışın. Bu fonksiyonlarla ilgili daha fazla bilgi için Teknik Desteği şu numaralardan arayabilirsiniz: 1-800-417- 8405 veya 1-937-456-8405.

### 4-1. BİLGİ MODU DETAYLARI

#### 1. E-LOG (hata kod logu)

 ve  tuşlarına aynı anda basın ekranda “\*INFO MODE\*” görülür, bunu “1. E-LOG” takip eder.

### **NOTICE** UYARI

Herhangi bir anda Bilgi Modu’ndan çıkmak için  ve ’ye basın.

▼ ve “A. (date & time) (tarih&saat)’ya basın \*NOW\* (ŞİMDİ) ekranlarda görülür. bu o anki tarih ve saattir.



▼’e basın ve eğer bir hata kaydedilmişse “B. (date, time, and error code information)” (tarih, saat ve hata kodu bilgisi) ekranda görülür. Bu kontroller tarafından kaydedilmiş olan en son hata kodudur.

▼’e basın ve bir sonraki hata kod bilgisi görülebilir.


E-LOG Bölümünde en fazla 10 hata kodu saklanabilir (B’den K’ya).

**4-1. BİLGİ MODU DETAYLARI**  
**(Devam)**

**2. SON YÜKLEME** (En son pişirme turları hakkında bilgi)  
▶'e basın ve ekranlarda "2. LAST LOAD" (SON YÜKLEME) görülür.

Pişirme verisine bakmak istediğiniz ürün için bir zamanlayıcı tuşuna  veya  basın ve ED yanıp söner.

Pişirme verisini gözden geçirmek için ▼ tuşuna basın.

Örneğin, eğer sol  LED yanıp söniyorsa, ekranlarda "PRODUCT FRY L1" görülür.

Eğer sağ  LED yanıp söniyorsa, ekranlarda "PRODUCT FRY R2" görülür.

Pişirme verisini gözden geçirmek için ▼ tuşuna basın.

**FONKSİYON**

**EKRAN**

Ürün (pişirilen son ürün)	PRODUCT	FRY L1
En son pişirme turunun başladığı günün saati	STARTED	FEB-06 2:25P
Gerçek tamamlanan pişirme süresi (Gerçekleşen saniyeler)	ACTUAL TIME	1:06
Programlanmış pişirme süresi	PROG TIME	1:00
Pişirme turu sırasında Max Sıcaklık	MAX TEMP	350°F
Pişirme turu sırasında Min Sıcaklık	MIN TEMP	313°F
Pişirme turu sırasında Ortalama Sıcaklık	AVG TEMP	322°F
Pişirme turu sırasında Sıcaklık oranı (yüzde)	HEAT ON	45%
Hazır mı? (Kızartıcı başlamaya hazır mı?)	READY?	"YES"
Pişirme turu durdurulduğunda: Erken	QUIT AT	0:10 REM
Tam bir pişirme turu sonrasında	*DONE*	+6 SEC
Programlanmış ve gerçekleşen pişirme süresi arasındaki fark (%)	ACT/PROG	1%

**4-1. BİLGİ MODU DETAYLARI**  
**(Devam)**

**3. DAILY STATS** (Son 7 gün için kızartıcının operasyonel bilgisi)  
►'e basın ve ekranlarda "3. DAILY STATS" görülür.

Pişirme verisini görmeyi başlatmak için ▼ tuşuna basın.

Haftanın diğer günlerini görmek için sağ 'i tuşlayın.

**FONKSİYON**

**EKRAN**

Bu verinin kaydedildiği gün	APR-30	TUE	
Kızartıcının çalıştığı saat : dakika sayısı	(L/R) ON HRS	TUE	3:45
Filtreleme sayısı	(L/R) FILTERD	TUE	4
Filtrelemenin atlanma sayısı	(L/R) SKIPPED	TUE	4
Yağ eklenme sayısı	(L/R) ADD OIL	TUE	4
Yağ boşaltma sayısı	(L/R) DISPOSE	TUE	0
Yağ sıcaklığı düzeltme süresi	(L/R) RECOVERY	TUE	1:45
O günkü pişirme turu toplam sayısı	(L/R) TOT CK	TUE	38
Önceden durdurulan tur sayısı	QUIT CK	TUE	2
Ürün #1 için Pişirme Turları	COOK -1-	TUE	17
Ürün #2 için Pişirme Turları	COOK -2-	TUE	9
Ürün #3 için Pişirme Turları	COOK -3-	TUE	5
Ürün #4 için Pişirme Turları	COOK -4-	TUE	0
Ürün #5 için Pişirme Turları	COOK -5-	TUE	0
Ürün #6 için Pişirme Turları	COOK -6-	TUE	6
Ürün #7 için Pişirme Turları	COOK -7-	TUE	0
Ürün #8 için Pişirme Turları	COOK -8-	TUE	0
Ürün #9 için Pişirme Turları	COOK -9-	TUE	1
Ürün #10 için Pişirme Turları	COOK -8-	TUE	0

**4-1. BİLGİ MODU DETAYLARI**  
**(Devam)**

**4. YAĞ İSTATİSTİKLERİ** (mevcut yağ ile ilgili bilgi ve son 4 dolum yağın ortalaması)

►'e basın ve ekranlarda "4. OIL STATS" görülür.

Pişirme verisini görmeyi başlatmak için ▼ tuşuna basın.

FONKSİYON	EKİRAN	
Yeni yağın başlangıç tarihi	(L/R) NEW OIL	MAR-23
Yağın kullanıldığı gün sayısı	(L/R) OIL USE	4 NAP
Bu yağda filtreleme sayısı	(L/R) FILTERD	4
Filtrelemenin atlanma sayısı	(L/R) SKIPPED	0
Bu yağda pişirme tur sayısı	(L/R) TOT CK	38
Yağ değişimi başına ortalama gün sayısı	(L/R) AVG DAYS PER OIL CHANGE	13,8 NAP
Yağ değişimi başına ortalama pişirme tur sayısı	(L/R) AVG CKS PER OIL CHANGE	388 SÜT. CIKL.

Kullanılan yağın önceki 4 toplu birinden verileri görüntülemek için bir ürün düğmesine (1 ila 4) basın ve basılı tutun.

**1** eski yağ verileri görüntülemek için basın: Örneğ: OIL-4 14 NAP

**1** 3. en eski petrol verileri görüntülemek için: Örneğ: OIL-3 12 NAP

**3** 2. en eski petrol verileri görüntülemek için: Örneğ: OIL-2 15 NAP

**4** petrol önceki toplu görmek için: Örneğ: OIL-1 13 NAP

**4-1. BİLGİ MODU DETAYLARI**  
**(Devam)**

**5. KULLANIMIN GÖZDEN GEÇİRİLMESİ**  
(verinin sıfırlanmasından itibaren toplanan bilgi)

►'e basın ve ekranlarda "5. REVIEW USAGE" görülür.

Piştirme verisini görmeyi başlatmak için ▼ tuşuna basın.

**FONKSİYON**

**EKRAN**

Kullanım verisinin önceden sıfırlandığı gün	Od	23. DUBNA 2011
Kızartıcının çalıştığı gün sayısı	(L/R) ON HRS	4
Filtreleme sayısı	(L/R) FILTERD	4
Filtrelemenin atlanma sayısı	(L/R) SKIPPED	0
Yağ eklenme sayısı	(L/R) ADD OIL	4
Yağ boşaltma sayısı	(L/R) DISPOSE	1
Piştirme turu toplam sayısı	(L/R) TOT CK	38
Önceden durdurulan tur sayısı	QUIT CK	2
Ürün #1 için Piştirme Turları	COOK -1-	17
Ürün #2 için Piştirme Turları	COOK -2-	9
Ürün #3 için Piştirme Turları	COOK -3-	5
Ürün #4 için Piştirme Turları	COOK -4-	0
Ürün #5 için Piştirme Turları	COOK -5-	0
Ürün #6 için Piştirme Turları	COOK -6-	6
Ürün #7 için Piştirme Turları	COOK -7-	0
Ürün #8 için Piştirme Turları	COOK -8-	0
Ürün #9 için Piştirme Turları	COOK -9-	1
Ürün #10 için Piştirme Turları	COOK -0-	0
<b>Kullanım verisinin sıfırlanması:</b>		
Kullanım bilgisini sıfırlamak için kullanım kodunu - 1, 2, 3 bu adımda girin	RESET USAGE / ENTER CODE	-----

## BÖLÜM 5. ÜRÜN PROGRAM MODU


### 5-1. ÜRÜN ÖZELLİKLERİNİ DÜZENLEMEK

Bu mod aşağıdakileri programlamamanızı sağlar:

- Change Product Name (Ürün İsmi Değiştirmek)
- Assign Button (Atama Tuşu)
- Change Times & Temp (Zaman ve Sıcaklığı değiştirmek)
- Change Cook ID (Pişirme kimliğini değiştirmek)
- Alarms (Alarmlar)
- Quality Timers (Kalite Zamanlayıcıları)
- Include in Filter Count (Global) (Filtreleme Sayısını Dahil etmek) (Global)
- Filter at X no. of loads (Mixed) (X yükleme sayısında filtre) (Karışık)
- Load Compensation (Yük Dengelenmesi)
- Load Compensation Reference (Yük Dengelenmesi Referansı)
- Full Heat (Tam Isı)
- PC Factor (PC Faktörü)

1. **P** tuşunu, ekranda “PROG” görülene ve bunu “ENTER CODE” takip edene dek basılı tutun.
2. 1, 2, 3 kodlarını girin (ilk 3 ürün tuşları). “PRODUCT” (ÜRÜN) ve “PROGRAM” (PROGRAM) ekranlarda görülür, bunu “SELECT PRODUCT” (ÜRÜNÜ SEÇ) ve “-P 1-” (ex: NUG) izler.

#### Ürün İsimlerini Değiştirmek

3. ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak 40 ürün ismini tarayın veya istenen ürün tuşuna basın.
4. ► tuşuna basın, “NAME” (İSİM) sol ekranda görülür ve ürün (örn: NUGGETS) sağ ekranda görülür.
5. ✓ tuşuna basın ve ismin ilk harfi yanıp sönmeye başlar. Bir ürün tuşuna basın ve yanıp sönen harf, basılmış olan ürün tuşunun altındaki ilk harf haline dönüşür. Örneğin, eğer  basılmışsa, yanıp sönen harf “A”ya dönüşür.

Aynı tuşa tekrar basın ve yanıp sönen harf “B”ye dönüşür. Bir kez daha basılınca yanıp sönen harf “C”ye dönüşür. Ekranda istenen harf görülünceye kadar devam etmek için ► tuşuna basın ve prosedüre devam edin.

Program Modu’ndan çıkmak için sağ X tuşuna basın ve basılı tutun veya “COOK TIME” (PIŞİRME SÜRESİ)’ne dönmek için ► tuşuna basın.

#### Atama Tuşu

6. “ASSIGN BTN” (ATAMA TUŞU) ekranda görülene dek ürün ile birlikte ► tuşuna basın, (ex: NUGGETS). Eğer ürünün kendisine tahsis edilmiş olan herhangi bir ürün tuşu varsa, ilgili LED yanar. Ürüne diğer ürün tuşlarını atamak için ürün tuşuna basın ve 3 saniye için basılı tutun, ilgili LED yanar. Bir ürünü tuştan çıkarmak için, yanar bir LED ışığı olan ürün tuşuna basın ve basılı tutun ve LED söner.

## **5-1. ÜRÜN ÖZELLİKLERİNİ DÜZENLEMEK (Devam)**

### **Zaman ve Sıcaklıkları Değiştirmek**

7. Ekranda “COOK TIME” (PIŞİRME SÜRESİ) görülene dek ► tuşuna basın daha sonra da ürün tuşlarını veya maksimum 59:59 olmak üzere, dakika ve saniyeler olarak zamanı değiştirmek için ▲ ile ▼ tuşlarını kullanın.
8. ► tuşuna basın ekranda, ekranın sağ kısmında önceden ayarlanmış olan sıcaklık ile birlikte “TEMP” görülür.

Ürün tuşlarına veya ▲ ile ▼ tuşlarına sıcaklığı değiştirmek için basın. Sıcaklık aralığı 88°C ile 191°C’dir.

### **Piştirme Kimliğini Değiştirmek**

9. Ekranda, ürün kimliği ile birlikte “COOK ID” (PIŞİRME KİMLİĞİ) görülene dek ► tuşuna basın. Örneğin, NUG nugget’ler için kimlik olacaktır. Ürün tuşlarını kullanarak veya ▲ ile ▼ tuşlarını kimliği değiştirmek için kullanın.

### **Alarmlar (1 & 2)**

10. Sol ekranda “ALRM 1” ve sağ ekranda bir alarm zamanı görülene dek ► tuşuna basmaya devam edin. Alarmı ayarlamak için ürün tuşlarına veya ▲ ile ▼ tuşlarına basın.

Örn., Eğer bir Piştirme Süresi 3 dakika olarak ayarlanmışsa Piştirme Süresinin son 30 saniyesinde bir alarmın devreye girmesi söz konusudur, bu durumda ekranda “2:30” ayarlanır. Zamanlayıcı sayaç 2:30’a geldiğinde alarm sesi başlar.

Alarm zamanı ayarlandıktan sonra ► tuşuna basın ve ekranda “ALRM 2” görülür ve ikinci bir alarm programlanabilir.

### **Kalite Zamanlayıcısı (zamanın durdurulması)**

11. Önceden ayarlanmış olan durdurma zamanı ile birlikte “QUAL TMR” görülene dek ► tuşuna basmaya devam edin. 2 saat:59 dakikaya kadar durdurma zamanını ayarlamak için ürün tuşlarına veya ▲ ve ▼ tuşlarına basın.

### **Global Filtre İzleme**

#### **Filtre Sayımına Dahil etmek**

- 12a. “YES” veya “NO” (EVET veya HAYIR) ile birlikte ekranda “INCL IN FLTR CNT” yanıp sönene dek ► tuşuna basmaya devam edin. Tavsiye edilmiş olan filtreleme sürecinin bir parçası olarak ürünün Piştirme Süreleri de sayılacaksa ▲ ve ▼ tuşlarını kullanarak ekranı “YES” (EVET)’e getirin. Eğer dahil edilmeyecekse “NO” (HAYIR) olarak ayarlayın.

## 5-1. ÜRÜN ÖZELLİKLERİNİ DÜZENLEMEK (Devam)

### Karma Filtre İzleme

#### **X Yüklemeden sonra Filtreleme**

12b.Sol ekranda “FILTER AFTER...” yanıp sönene ve sağ ekranda da filtreleme arasındaki pişirme tur sayısı görülene dek ► tuşuna basın. Bu değeri 0 ile 99 yükleme arasında değiştirmek için ürün tuşlarına veya ▲ ile ▼ tuşlarına basın. Bu her ürün için ayarlanmalıdır.

#### **>Yük Dengeleme, Yük Dengeleme Referansı, Tam Isı, PC Faktörü<**

13. Yük dengeleme değeri ile birlikte ekranda “LD COMP” görülene dek ► tuşuna basın. Bu, pişirme yükünün miktarını ve sıcaklığını karşılayacak olan süreyi otomatik olarak ayarlar.

Bu değeri 0 ile 20 arasında değiştirmek için ürün tuşlarına veya ▲ ile ▼ tuşlarına basın.

14. Yük dengeleme ortalama sıcaklık (eğer yük dengeleme “OFF” (KAPALI) konuma ayarlanmışsa, daha sonra “\_ \_ \_” ekranda görülür ve ayarlama programlanamaz) ile birlikte ekranda “LCMP REF” görülene dek ► tuşuna basın. Bu her ürün için ortalama pişirme sıcaklığıdır. Bu ayarlamaların üzerindeki sıcaklıklarda zamanlayıcı hızlanır, altındaki sıcaklıklarda ise yavaşlar. Bu değeri değiştirmek için ürün tuşlarına veya ▲ ile ▼ tuşlarına basın.

15. Ekranda, saniye olarak tam ısı değeri ile birlikte, programlanmış uzunluktaki süre için zamanlayıcı tuşuna basılır basılmaz sıcaklığın devrede olacağı anlamına gelen “FULL HT” görülene dek ► tuşuna basın. Bu değeri 0 ile 20 saniye arasında değiştirmek için ürün tuşlarına veya ▲ ile ▼ tuşlarına basın.

16. Ekranda, yağın ayar noktası sıcaklığını aşmasını önlemeye yardımcı olan orantısal sıcaklık ile birlikte “PC FACTR” görülene dek ► tuşuna basın. Bu değeri 0 ile 50 derece arasında değiştirmek için ürün tuşlarına veya ▲ ile ▼ tuşlarına basın.

### **NOTICE** UYARI

- Önceki menü başlıklarına dönmek için ◀ tuşunu kullanın
- Mevcut ürünle çalışma tamamlandığında “SELECT PRODUCT” (ÜRÜN SEÇ) aşamasına geri dönmek için ► tuşuna basın.
- PRODUCT PROGRAM Modu’ndan (ÜRÜN PROGRAM Modu) çıkmak için **P** tuşunu basılı tutun.



## BÖLÜM 6. SEVİYE 2 PROGRAMLAMA

Aşağıdakilere erişim için kullanılır:

- Special Program Mode (Özel Program Modu)
- Clock Set (Saat Ayarı)
- Data Communication (Veri İletişimi)
- Heat Control (Isı Kontrolü)
- Tech Mode (Tech Modu)
- Stats (İstatistikler)
- Filter Control (Filtre Kontrolü)

### 6-1. ÖZEL PROGRAM MODU

Özel Program Modu, daha detaylı proramlama ayarları için kullanılır; örneğin:

- SP-1** • Degrees Fahrenheit or Celsius (Fahrenheit veya Celsius Dereceleri)
- SP-2** • Language: English, Greek “ΕΛΛΗΝΙΚΑ”, Russian “РУССКИЙ”, Swedish “SVENSKA”, German “DEUTSCHE”, Portuguese “PORTUG.”, Spanish “ESPANOL”, or French “FRANCAIS”. (Dil: İngilizce, Yunanca “ΕΛΛΗΝΙΚΑ”, Rusça “РУССКИЙ”, İsveççe “SVENSKA”, Almanca “DEUTSCHE”, Portekizce “POR-TUG.”, İspanyolca “ESPANOL”, veya Fransızca “FRANCAIS”.)
- SP-3** • System Initialization (Factory Presets) (Sistem Başlatma) (Fabrika Ayarları)
- SP-4** • Audio Volume (Ses Volümü)
- SP-5** • Audio Tone (Ses Tonu)
- SP-6** • Melt Cycle Select - 1.LIQUID; 2.SOLID (Erime Döngüsü Seç - 1.SIVI; 2.KATI)
- SP-7** • Idle Mode Enabled - YES or NO (Bekleme Modu Devrede - EVET veya HAYIR)
- SP-7A** • Use “0” for IDLE (BEKLEME için “0”ı kullanın)
- SP-7B** • Auto Idle Minutes (Oto Bekleme Dakikaları)
- SP-7C** • Idle Set-point Temperature (Bekleme Ayar Noktası Sıcaklığı)
- SP-8** • Filter Tracking Mode - 1.MIXED or 2.GLOBAL (Filtre İzleme Modu)
- SP-8A** • Suggest Filter At... - 75% to 100% (MIXED) (... Filtre Önerin)
- SP-8B** • Filter Lockout Enabled? - YES or NO (MIXED) (Filtre Kilidi Devrede mi?)
- SP-8A** • Left Vat Filter Cycles - 0 to 99 (GLOBAL) (Sol Hazne Filtre Turları -0’ dan 99’a)
- SP-8B** • Right Vat Filter Cycles - 0 to 99 (GLOBAL) (Sağ Hazne Filtre Turları -0’ dan 99’a)
- SP-8C** • Filter Lockout Enabled? - YES or NO (GLOBAL) (Filtre Kilidi Devrede mi?)
- SP-9** • Polish Time Duration - X:XX M:SS (Parlatma Süresi)
- SP-10** • Change Pad Reminder Time - XX HRS (Ped Değişimi Hatırlatma Zamanı)
- SP-11** • Clean-Out Time - XX MIN (Temizleme Zamanı)
- SP-12** • Clean-Out Temperature - XXX oF or oC (Temizleme Sıcaklığı)
- SP-13** • Cooking User IO - After Cook Cycle, display shows previous menu item or “---” (Pişirme Kullanıcısı - Pişirme Turu Sonrası ekran önceki menü başlığını veya “---” gösterir)
- SP-14** • Number of Baskets - 2-BASKETS or 4-BASKETS (Sepet Sayısı)
- SP-15** • Show Cooking Indicator - YES or NO (Pişirme Göstergesini Belirt)
- SP-16** • 2nd Language: English, Greek “ΕΛΛΗΝΙΚΑ”, Russian “РУССКИЙ”, Swedish “SVENSKA”, German “DEUTSCHE”, Portuguese “PORTUG.”, Spanish “ESPANOL”, or French “FRANCAIS”. (2.Dil: English, Greek “ΕΛΛΗΝΙΚΑ”, Russian “РУССКИЙ”, Swedish “SVENSKA”, German “DEUTSCHE”, Portuguese “PORTUG.”, Spanish “ESPANOL”, or French “FRANCAIS”. (Dil: İngilizce, Yunanca “ΕΛΛΗΝΙΚΑ”, Rusça “РУССКИЙ”, İsveççe “SVENSKA”, Almanca “DEUTSCHE”, Portekizce “POR-TUG.”, İspanyolca “ESPANOL”, veya Fransızca “FRANCAIS”.)
- SP-17** • 2nd Audio Volume (2. Ses Volümü)
- SP-18** • Energy Save Enabled? - YES or NO (Enerji Tasarrufu Devrede mi?)
- SP-19** • Fryer Type - GAS or ELECTRIC (Kızartıcı Tipi - GAZ veya ELEKTRİK)
- SP-20** • Vat Type - SPLIT or FULL (Hazne Tipi - BÖLMELİ veya BÜTÜN)
- SP-21** • Autolift Enabled? - NO LIFT or YES LIFT (Otolift devrede)
- SP-22** • Bulk Oil Supply? - YES SUPL or NO SUPL (Dökme Yağ Besleme?)
- SP-23** • Direct Oil Dispose? - YES DISP or NO DISP (Doğrudan Yağ Atılması)

## **6-1. ÖZEL PROGRAM MODU** **(Devam)**

- SP-24** • Serial No. of Fryer (Kızartıcının Seri Numarası)
- SP-25** • Change Mgr. Code- 1 = YES (Yönetici Kodu Değişirme -1 = EVET)
- SP-26** • Change Usage Code - 1 = YES (Kullanım Kodu Değişirme - 1 = EVET)
- SP-27** • Dispose Requires Code ? - YES or NO (Atılma Kod Gerektiriyor mu?)
- SP-28** • Longer Fill Time Enabled - YES or NO (Daha Uzun Dolum Süresi Devrede mi?)
- SP-29** • Let User Exit Fill? - YES or NO (Kullanıcı Dolum'dan Çıksın mı?)
- SP-30** • Skip 'SKIM' Prompt? - YES or NO ('SKIM' uyarıcısı atlansın mı?)
- SP-31** • 2-Stage Wash Enabled? - YES or NO (2-Aşamalı Yıkama Devrede mi?)

Ekranda “SP PROG” and “ENTER CODE” ile birlikte “LEVEL 2” görülene dek **P** tuşuna basın ve 5 saniye basılı tutun

1,2,3 kodunu girin ve ekranda “SP-1” “TEMP” “FORMAT” görülür.

### **NOTICE UYARI**

Eğer yanlış bir kod girilirse, bir ses duyulur ve ekranda “BAD CODE” görülür. Birkaç saniye bekleyin ve kontroller pişirme moduna geri dönerler; yukarıdaki adımları tekrarlayın.

Herhangi bir zamanda Özel Program Modu'ndan çıkmak için **P** tuşunu 2 saniye basılı tutun.

### **Fahrenheit veya Celsius Dereceler (SP-1)**

Sol ekranda “SP-1” ve “TEMP”, “FORMAT” yanıp söner. °F veya °C seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

### **NOTICE UYARI**

- Önceki menü başlıklarına dönmek için ◀ tuşunu kullanın
- Mevcut Seviye 2 tamamlandığında ▶ tuşuna basın

### **Dil (SP-2)**

▶ tuşuna basın, “SP-2” ve “LANGUAGE” (DİL) sol ekranda yanıp söner. İstenen dili seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

### **Sistem Başlatma (SP-3)**

▶ tuşuna basın, sağ ekranda “INIT” ile birlikte, “SP-3” ve “DO SYSTEM INIT” (SİSTEM BAŞLATMAYI YAPIN), ekranda yanıp söner. Fabrika ayarlarına doğru kontrolleri sıfırlamak için, ✓ tuşunu basılı tutun ve kontroller “IN 3”, “IN2”, “IN1” olarak geri saymaya başlar. Ekranda “-INIT-” & \*DONE\* görülünce kontroller fabrika ayarlarına geri dönmüş olur.

## **6-1. ÖZEL PROGRAM MODU** **(Devam)**

### **Audio Volume (SP-4) (Ses Volümü)**

► tuşuna basın “SP-4” ve “VOLUME” sol ekranda yanıp söner. 10 en yüksek ses, 1 en düşük ses olmak üzere hoparlör sesini ayarlamak için ▲ veya ▼ tuşlarına veya ürün tuşlarına basın.

### **Audio Tone (SP-5) (Ses Tonu)**

► tuşuna basın “SP-5” ve “TONE” sol ekranda yanıp söner. 2000 maksimum, 50 minimum olmak üzere hoparlör tonunu ayarlamak için ▲ veya ▼ ürün tuşlarına basın.

### **Liquid or Solid Cooking Oil Used (SP-6) (Sıvı veya Katı Kızartma Yağı Kullanımı)**

Sol ekranda “SP-6 MELT CYCLE SELECT” yazısı kayarak geçene dek ► tuşuna basın. Haznelerde katı yağ kullanılmıyorsa sağ ekranda “1.LIQUID” (SIVI) görülür.


eğer katı yağ kullanılıyorsa, ünite katı yağ kullanabilecek donanıma sahip OLMALIDIR. Sağ ekranı “2.SOLID” (KATI) olarak değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını kullanın

### **Idle Mode Enabled (SP-7) (Bekleme Modu Devrede)**

Bekleme Modu, yağın kullanılmadığı zaman daha düşük bir sıcaklığa düşmesini sağlar. Böylelikle yağdan ve elektrikten tasarruf edilir.

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-7” ve “IDLE MODE ENABLED?” (BEKLEME MODU DEVREDE) yanıp söner. YES” veya “NO” (EVET veya HAYIR) seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

Ekranda “YES” (EVET) olduğunda ► tuşuna basın sol ekranda “SP-7A” ve “USE ‘0’ FOR IDLE” yanıp söner. YES” veya “NO” (EVET veya HAYIR) seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın. Eğer

“YES” (EVET) seçilmişse, ürün tuşunda  bir Bekleme Modu programlanabilir.

▼ tuşuna basın ve “SP-7B” ve “AUTOIDLE MINUTES” sol ekranda yanıp söner. (0’ dan 60 dakikaya kadar) zamanı ayarlamak için ▲ veya ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın, kızartıcı oto bekleme devreye alınmaya dek beklemede kalır.

Örn., “30”, eğer ürün haznede 30 dakika için pişirilmezse, kontrolün yağı bekleme ayar noktasına doğru soğutacağı anlamına gelir.

► tuşuna basın ve “SP-7C” ve “IDLE SETPT” sol ekranda yanıp söner. Bekleme sıcaklığını 93’ten 191 oC’ye getirmek için ▲ veya ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

## **6-1. ÖZEL PROGRAM MODU** **(Devam)**

### **Filter Tracking Mode (SP-8) (Filtre İzleme Modu)**

Filter Tracking (Filtre İzleme), filtreler arasındaki Pişirme Turları sayılarını sayarak filtreleme ihtiyacı olduğunu operatöre sinyal vererek bildirir.

- ▶ tuşuna basın, “SP-8” ve “FILTER TRACKING MODE” ekranda görülür. “1.MIXED” veya “2.GLOBAL” filtre izlemeyi seçmek için ▲ ve ▼ tuşlarını kullanın.

### **NOTICE UYARI**

GLOBAL, filtreler arasında tüm ürünler için aynı sayıda pişirme turu olması anlamına gelir.

Ürün	Pişirme Tur Sayısı	Tur Sayacı
Balık	2	1/2
Patates kızartması	8	1/8
Tavuk	4	1/4

MIXED, filtreler arasında her bir ürün için farklı sayıda pişirme turu olduğu anlamına gelir. Kontroller tur sayılarını eklerler (soldaki örneğe bakın) ve sayı 1'e eşit veya 1'den büyükse filtreleme önerilir.

Örn: 1 balık yüklemesi, 2 patates kızartma yüklemesi, bir tavuk yüklemesi eşittir  $1/2 + 1/8 + 1/8 + 1/4 = 1$ .

### **KARIŞIK**

Eğer MIXED seçilmişse ▶ tuşuna basın, sol ekranda “SP-8A” ve “SUGGEST FILTER AT ...” görülür ve sağ ekranda %75% ile %100% arasında bir değer görülür. Bu değeri değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarına basın.

Değer ne kadar düşükse kontrol o kadar yakın bir zamanda filtreleme önerir. Örn.: Eğer %75'e ayarlı ise, programlanmış olan pişirme turlarının 3/4'ü tamamlandığında kontroller filtreleme önerir, ancak kontrolün filtreleme önermesinden önce tüm pişirme turlarının %100'ü tamamlanmış olmalıdır.

▶ tuşuna basın, sol ekranda “SP-8B” ve “LOCKOUT ENABLED?” (KİLİT DEVREDE) görülür. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçin.

Eğer YES (EVET) ayarlanmışsa, kontroller filtrelemeyi önermektedir, “FILTER LOCKOUT”/“YOU \*MUST\* FILTER NOW”, ekranda görülür; hazne filtre edilene dek pişirme turları reddedilir.

▶ tuşuna basın, “SP-8C” ve “FILTER LOCKOUT AT...” sol ekranda görülür ve sağ ekranda %100 ile %250 arasında bir değer görülür. Bu değeri değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarına basın. Değer ne kadar düşükse, kilitleme de o kadar yakın bir zamanda olur.

Örn: %100'e ayarlandığında, “lockout” (kilitleme) tur sayacı 1 veya daha büyük bir sayıya ulaştığında meydana gelir. %200'e ayarlandığında, “lockout” gerçekleşmeden önce iki kat daha fazla tur sayılır. Örneğe bakın.

## **6-1. ÖZEL PROGRAM MODU** **(Devam)**

### **Filter Tracking Mode (SP-8) (Continued)**

Filter Tracking Mode (SP-8) (Filtre İzleme Modu) (Devam)

#### **GLOBAL**

Eğer GLOBAL seçilmişse, ► tuşuna basın.

#### **Bölmeli Hazne**

Bir ünite bölmeli hazne ise, sol ekranda “SP-8A” ve “LEFT VAT FILTER CYCLES” görülür ve filtreler arasındaki pişirme turu sayısı sağ ekranda görülür (0’dan 99’a). Bu sayıyı değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-8B” ve “RIGHT VAT FILTER CYCLES” (SAĞ HAZNE FİLTRE TURLARI) görünür ve filtreler arası pişirme turu sayısı sağ ekranda görülür (0’dan 99’a).

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-8C” ve “FILTER LOCKOUT ENABLED?” (filtre kilitleme devrede) görülür. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçin.

Eğer YES (EVET) ayarlanmışsa, ► tuşuna basın, sol ekranda “SP-8D” and “LEFT VAT LOCKOUT CYCLES” görülür, sağ ekranda ise filtre kilitleme öncesindeki pişirme tur sayısı görülür (0’dan 99’a). Bu sayıyı değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-8E” ve “RIGHT VAT LOCKOUT CYCLES” sağ ekranda ise filtre kilitleme öncesindeki tur sayısı görülür (0’dan 99’a). Bu sayıyı değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

Bu pişirme tur sayısına ulaşıldığında, ekranda “FILTER LOCKOUT”/”YOU \*MUST\* FILTER NOW”, görülür; hazne filtre edilene dek pişirme turları reddedilir.

#### **Bütün Hazne**

Eğer ünite bir bütün hazne ise, “SP-8A” ve “FULL VAT FILTER CYCLES” sol ekranda görülür, filtre aralarındaki pişirme tur sayısı sağ ekranda görülür (0’dan 99’a). Bu sayıyı değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-8B” ve “FILTER LOCKOUT ENABLED?” (filtre kilitleme devrede) görülür. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçin.

Eğer YES (EVET) ayarlanmışsa, ► tuşuna basın, sol ekranda “SP-8C” ve “FULL VAT LOCKOUT CYCLES” görülür, sağ ekranda ise filtre kilitleme öncesindeki tur sayısı görülür (0’dan 99’a). Bu sayıyı değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

Bu pişirme tur sayısına ulaşıldığında, ekranda “FILTER LOCKOUT”/”YOU \*MUST\* FILTER NOW”, görülür; hazne filtre edilene dek pişirme turları reddedilir.

**6-1. ÖZEL PROGRAM MODU**  
**(Devam)**

**Polish Duration (SP-9) (Parlatma Süresi)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-9 POLISH TIME” yanıp söner. Parlatma zamanını 0’den 10 dakikaya değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

**Change Filter Pad Reminder Time (SP-10) (Ped Değişimi Hatırlatma Zamanı)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-10 CHANGE PAD REMINDER” yanıp söner. Zamanı 0’den 100 saate değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

**Clean-Out Time (SP-11) (Temizleme Zamanı)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-11 CLEAN-OUT TIME” yanıp söner. Zamanı 0’den 99 dakikaya değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

**Clean-Out Temperature (SP-12) (Temizleme Sıcaklığı)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-12 CLEAN-OUT TEMP” yanıp söner. Sıcaklığı 0’den 90 oC’ye kadar değiştirmek için ▲ ve ▼ tuşlarını veya ürün tuşlarını kullanın.

**Cooking User IO (SP-13) (Pişirme Kullanıcısı IO)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-13 COOKING USER IO” yanıp söner. “SHOWPREV” veya “SHOW----” seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

SP-13’in SHOWPREV’e ayarlanması bir pişirme turu sonrasında ekranın son pişirilen menü başlığı anlamına gelir. SHOW---- bir pişirme turu sonrasında ekranda “----” görülür ve bir sonraki pişirme turunu başlatmadan önce bir menü başlığı seçilmelidir.

**Number of Baskets (SP-14) (Sepet Sayısı)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-14 NUMBER OF BASKETS” yanıp söner. Hazne başına 2 veya 4 sepet seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

**Cooking Indicator (SP-15) (Pişirme Göstergesi)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-15 SHOW COOKING INDICATR” yanıp söner. YES (EVET)’i seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın ve bir pişirme turu sırasında hangi sayacın geri saymakta olduğu “\*” görülür. NO (HAYIR)’i seçin ve “\*” bir pişirme turu sırasında görülmez.

## **6-1. ÖZEL PROGRAM MODU** **(Devam)**

### **2nci Dil (SP-16)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-16 2ND LANGUAGE” yanıp söner. İstenen 2nci dili seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

Kontrollerde 2nci dili ayarlayarak, 2 dil de normal çalıştırma sırasında **P** tuşuna basılarak seçilebilir.

Bir dil sol ekranda ve ikinci dil de sağ ekranda görülür. ✓ tuşuna basmak ekranlardaki dili seçer.

### **2nd Volume (SP-17) (2nci Volüm)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-17 2ND VOLUME” yanıp söner. İstenen 2nci dili seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına veya ürün tuşlarına basın.

Kontrollerde 2nci dili ayarlayarak, 2 dil de normal çalıştırma sırasında **P** tuşuna basılarak seçilebilir.

Bir volüm ayarı sol ekranda görülür (SIFIR’dan 10’a; 10 en yüksek ses olmak üzere) ve ikinci volüm ise sağ ekranda görülür. Volümü seçmek için, istenen volümün altında bulunan ✓ tuşuna basın.

### **Energy Save Mode (SP-18) (Enerji Tasarruf Modu)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-18 ENERGY SAVE ENABLED?” yanıp söner. ▲ ve ▼ tuşlarına basarak YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçin.

Eğer YES (EVET) ayarlanmışsa , kızartıcının kullanılmadığı zamanlarda kızartıcı, üfleyicileri kapalı konuma getiren, otomatik olarak bir Enerji Tasarruf Modu başlatır. Daha sonra bir pişirme turu başlatmak için bir ürün seçilir ve üfleyiciler ve sıcaklık geri gelir. Eğer NO (HAYIR) ayarlanmışsa, üfleyiciler sürekli olarak açık konumdadır.

### **Fryer Type (SP-19) (Kızartıcı Tipi)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-19 FRYER TYPE” yanıp söner. “GAS” veya “ELEC” seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

### **Vat Type (SP-20) (Hazne Tipi)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-20 VAT TYPE” yanıp söner. “SPLIT” or “FULL”u seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

## **6-1. ÖZEL PROGRAM MODU** **(Devam)**

### **Autolift Enabled (SP-21) (Otolift Devrede)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-21 AUTOLIFT ENABLED?” yanıp söner. “YES LIFT” veya “NO LIFT” seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

Eğer kıvartıcı otolift opsiyonu ile donanımlı ise, SP-21 “YES LIFT”e ayarlanmış olmalıdır, aksi halde SP-21’i “NO LIFT”e ayarlayın.

### **Bulk Oil Supply (SP-22) (Dökme Yağ Besleme)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-22 BULK OIL SUPPLY?” yanıp söner. “YES SUPL” veya “NO SUPL” seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

Bir dış depodan haznelere yağ pompalanacaksa YES (EVET)’e ayarlayın. Aksi halde SP-22’i NO’a ayarlayın.

### **Bulk Oil Disposal (SP-23) (Dökme Yağ Atılması)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-23 BULK OIL DISPOSE?” yanıp söner. “YES DISP” veya “NO DISP” seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

Yağ atılması yapılırken bir dış depodan haznelere yağ pompalanacaksa “YES DISP”e ayarlayın. Aksi halde SP-23’i “NO DISP” ‘a ayarlayın.

### **Serial Number Log (SP-24) (Seri Numara Log’u)**

► tuşuna basın, ekranlarda ünitenin seri numarası ile birlikte “SP-24 S/N ✓ EDIT” yanıp söner. BU SERİ NUMARASI, KAPILARDA YER ALAN BİLGİ LEVHASI İLE EŞLEŞMELİDİR. AKSİ HALDE KAYDEDİLEMEZ.

### **Program Code Change (SP-25) (Program Kodu Değiştirme)**

Bu operatöre, Ürün Programlama ve Seviye 2 Program Moduna erişim için program kodunu değiştirme imkanı verir (fabrika ayarları 1, 2, 3’tedir).

► tuşuna basın, ekranda “SP-25 CHANGE MGR CODE? 1=YES” yanıp söner. **1**’e basın ve ekranda “ENTER NEW CODE, P=DONE, I=QUIT” görülür. Yeni kod için ürün tuşlarına basın.

Koddan memnunsanız **P**’ye basın, ekranda “REPEAT NEW CODE, P=DONE, I=QUIT” görülür. Aynı kod tuşlarına basın.



## **6-1. ÖZEL PROGRAM MODU** **(Devam)**

### **Program Code Change (SP-25) (Program Kodu Değişirme)** **(Devam)**

Koddan memnunsanız **P**’ye basın, ekranda “\*CODE CHANGED\*” (KOD DEĞİŞTİ) görülür.

Koddan memnun değilseniz **i** ve “\*CANCEL” (İPTAL) ekranda görülür, daha sonra “SP-25”e geri döner “CHANGE, MGR CODE? 1=YES”. Şimdi yukarıdaki adımlar tekrar edebilir.

### **Usage Code Change (SP-26) (Kullanıcı Kodu Değişimi)**

Bu operatöre, her ürünün miktarını sıfırlamak için sıfırlama kullanım kodunu değiştirme imkanı verir (fabrika ayarları 1, 2, 3’tedir). Bilgi Modundaki Kullanımı Gözden Geçirme Adımına bakın.

► tuşuna basın, ekranda “SP-26 CHANGE USAGE CODE? 1=YES” görülür. **i**’e basın “ENTER NEW CODE, P=DONE, I=QUIT ekranda görülür. Yeni kod için ürün tuşlarına basın.

Koddan memnunsanız **P**’ye basın, ekranda “REPEAT NEW CODE, P=DONE, I=QUIT görülür. Aynı kod tuşlarına basın.

Koddan memnunsanız **P**’ye basın, ekranda “\*CODE CHANGED\*” görülür.

Koddan memnun değilseniz **i** ve “\*CANCEL” (İPTAL) ekranda görülür, daha sonra “SP-26”ya geri döner “CHANGE, USAGE CODE? 1=YES”. Şimdi yukarıdaki adımlar tekrar edebilir.

### **Dispose Requires Code ? (SP-27) (Atılma Kod Gerektiriyor mu?)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-27 DISPOSE REQUIRES CODE ?” görülür. YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın. Eğer YES (EVET)’e ayarlanmış ise, Atılma Modunu kullanarak hazneden yağı boşaltmak için 1, 2, 3 kodu girilmelidir.

### **Longer Fill Time (SP-28) (Daha Uzun Dolum Süresi)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-28 LONGER FILLTIME ENABLED?” yanıp söner. YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

### **Let User Exit Fill (SP-29) (Kullanıcının Dolum’dan Çıkması)**

► tuşuna basın, sol ekranda “SP-29 LET USER EXIT FILL” yanıp söner. YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın. Eğer YES (EVET) seçilmişse, kullanıcı Express Filter™ dolum operasyonundan çıkabilir.

## 6-1. ÖZEL PROGRAM MODU (Devam)

### Skip 'SKIM' Prompt (SP-30) ('SKIM' uyarıcısının atlanması)

► tuşuna basın, sol ekranda "SP-30 SKIP 'SKIM' PROMPT?" yanıp söner. YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

### 2-Stage Wash Enabled (SP-31) (2-Aşamalı Yıkama Devrede)

► tuşuna basın, sol ekranda "SP-31 2-STAGE WASH ENABLED?" yanıp söner. YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.

## 6-2. RAHATSIZ ETMEYİN

Yoğun kullanımı olan zamanlarda devreye alınmak üzere "FILTER NOW?" (ŞİMDİ FİLTRELE?) mesajı görünmemesi için kısırtıcıya programlama yapılabilir. Günlerin üç gruptandırması mevcuttur - Pazartesi'den Cuma'ya (M-F), Cumartesi (SAT), ve Pazar (SUN). Her gün içi gruptandırmada, 4 zaman periyoduna kadar programlama yapılabilir (M-F 1'den M-F 4'e, SAT 1'den SAT 4'e, ve SUN 1'den SUN 4'e). Zaman süresi 1'den 180 dakikaya kadar uzunlukta olabilir.

1. **P** tuşunu, ekranda "LEVEL 2" ve ardından da "SP PROG" ve "ENTER CODE" görülene dek 5 saniye için basılı tutun.
2. **P** tuşuna bir kez daha basın ve sol ekranda bir kez daha "DO NOT DISTURB" ve "ENTER CODE" yanıp söner.
3. 1, 2, 3 kodunu girin (ilk 3 ürün tuşu).
4. Sol ekranda "DO NOT DISTURB ENABLED?" yanıp söner ve sağ ekranda ise YES veya NO (EVET veya HAYIR) görülür. YES veya NO (EVET veya HAYIR) seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın.
5. **P** tuşuna basın, sol ekranda "M-F 1" görülür ve sağ ekranda zaman yanıp söner. Zamanı değiştirmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın veya ürün tuşlarını kullanın.
6. **P** tuşuna basın, sol ekranda "M-F 1" görülür ve sağ ekranda "AM" veya "PM" yanıp söner. AM veya PM seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarını kullanın.
7. **P** tuşuna basın, sol ekranda "M-F 1" görülür ve en sağda karakter ekran yanıp söner. 5. adımda zaman girildikten sonra, filtrelemenin engelleneceği süreyi girmek için ürün tuşlarına basın (180 dakikaya kadar).
8. Bir sonraki zamanlama süresine M-F 2 girmek için **P** tuşuna basın.
9. İstenen diğer zaman süreleri için 5, 6, 7, ve 8. adımları tekrarlayın.

### **6-3. SAAT AYARI**



1. **P** tuşunu, ekranda “LEVEL 2” ve ardından da “SP PROG” ve “ENTER CODE” görülene dek 5 saniye için basılı tutun.
2. **P** tuşuna bir kez daha basın ve sol ekranda bir kez daha “CLK SET” ve “ENTER CODE” yanıp söner .
3. 1, 2, 3 kodunu girin (ilk 3 ürün tuşu).
4. Sol ekranda “CS-1 ENTER DATE MM-DD-YY” yanıp söner. Sağ ekranda tarihi ayarlamak için ürün tuşlarını kullanın.
5. **P** tuşuna basın, sol ekranda “CS-2 ENTER TIME” görülür ve sağ ekranda zaman yanıp söner. Zamanı değiştirmek için ▲ veya ▼ tuşlarına basın veya ürün tuşlarını kullanın.
6. **P** tuşuna basın, sol ekranda “CS-2 ENTER TIME” görülür ve sağ ekranda “AM” veya “PM” yanıp söner. AM veya PM seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarını kullanın.
7. ► tuşuna basın, sol ekranda “CS-3 TIME FORMAT” yanıp söner ve sağ ekranda “12-HR” or “24-HR” görülür. 12 veya 24 saat formatı seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarını kullanın.
8. ► tuşuna basın, sol ekranda “CS-4 DAYLIGHT SAVING TIME” yanıp söner. bulunduğunuz yer için yaz saati uygulamasını seçmek için ▲ veya ▼ tuşlarını kullanın: 1.KAPALI; 2.ABD (2007 & ve sonrası); 3.AVRUPA; 4.FSA (2007’den önce ABD).
9. Çıkmak için **P** tuşunu basılı tutun.

### **6-4. VERİ LOGLAMA, ISI KONTROLÜ, TECH, İSTATİSTİK VE FİLTRE KONTROL MODLARI**


Veri Loglama, Isı Kontrolü, Tech, İstatistik ve Filtre Kontrol Modları, sadece Henny Penny kullanımına özel ileri teşhis ve program modlarıdır. Daha fazla bilgi için Servis Departmanımızla irtibat kurun: 1-800-417- 8405 veya 1-937-456-8405.

## BÖLÜM 7. PROBLEM ÇÖZME

### 7-1. PROBLEM ÇÖZME REHBERİ


Problem	Sebeup	Düzeltilme
GÜÇ anahtarı AÇIK konumda ancak kızartıcı hiç çalışmıyor	<ul style="list-style-type: none"> <li>Açık devre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kızartıcıyı prize takın</li> <li>Kolide devre kesici veya sigorta olup olmadığına bakın</li> <li><b>(ABD dışı/sadece bazı yurtdışı bölgeler)</b> Kızartıcıda sigorta attığında -sol kapıyı açın ve kızartıcıdaki devre kesiciyi yeniden ayarlayın; Aşağıya bakın</li> </ul> 
Işıklar yanıyor ancak yağ ısınmıyor	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tüm güç kabloları takılı değil</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ünitede 2 güç kablosu bulunmaktadır; her ikisinin de takılı olduğundan emin olun</li> </ul>
Kontrol hata kodu "E-10"	<ul style="list-style-type: none"> <li>Açık yüksek limitli devre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Üniteyi soğumaya bırakın (15-20 dakika), LH kapısının içinde bulunan yüksek limit aletini kullanarak yüksek limiti yeniden ayarlayın ve ısıtma parçasının menteşesinin içindeki deliğe nazikçe itin; eğer yüksek limit sıfırlanmazsa yüksek limit yenisi ile değiştirilmelidir.</li> </ul> 
Hazne eksik dolulukta	<ul style="list-style-type: none"> <li>JIB düşük veya boş</li> <li>JIB yağ çizgisi tıkanmış veya kırılmış</li> <li>Filtre tavasının temizlenmesi gerekiyor</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>JIB'i doldurun</li> <li>JIB çizgisini kontrol edin</li> <li>Filtre tavasını temizleyin ve kağıdı veya pedi değiştirin</li> </ul>

**7-1. PROBLEM ÇÖZME REHBERİ**  
**(Devam)**

Problem	Sebeup	Düzeltilme
Hazneden yağın köpüklenerek veya kaynatarak taşması	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yağda su olması</li> <li>Uygun olmayan veya bozuk yağ</li> <li>Uygun olmayan filtreleme</li> <li>Haznenin temizlendikten sonra uygun olmayan şekilde durulanması</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yağı süzün ve temizleyin</li> <li>Tavsiye edilen yağı kullanın</li> <li>Filtreleme prosedürlerine uyun</li> <li>Hazneyi yıkayın ve durulayın, daha sonra da iyice kurulayın</li> </ul>
Yağ hazneden süzülüyor	<ul style="list-style-type: none"> <li>Süzdürme valfi kırıntılarla tıkanmış</li> <li>Süzdürme kanalı tıkanmış</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Valfi açın, temizleme fırçası ile süzdürmeyi fırçalayın</li> <li>Sağ taraftaki paneli çıkarın ve kanalın ucundan fişi çekin ve iyice temizleyin</li> </ul>
Filtre motoru çalışıyor ancak yağ yavaş pompalıyor	<ul style="list-style-type: none"> <li>Filtre borusu bağlantıları gevşek</li> <li>Filtre kağıdı veya pedi tıkanmış</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tüm filtre boru bağlantılarını sıkılaştırın</li> <li>Filtre kağıdını veya pedini değiştirin</li> </ul>
Bütün filtreleme sürecinde yağda köpükler	<ul style="list-style-type: none"> <li>Filtre tavası tam olarak oturmamış</li> <li>Filtre tavası tıkalı</li> <li>Kızartıcıdaki filtre borusu prizinde hasarlı O-halkası</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Filtre tavası geri dönüş borusunun tamamen kızartıcının prizine içine itilmiş olduğundan emin olun</li> <li>Tavayı temizleyin ve kağıdı veya pedi değiştirin</li> <li>O-halkasını değiştirin</li> </ul>
Kontrol hata kodu "E-31"	<ul style="list-style-type: none"> <li>Parçalar yukarı kalkmış</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Parçaları haznenin içine geri indirin</li> </ul>
Filtre motoru çalışmıyor	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hazne #1 için güç kablosu takılı değil</li> <li>Açık devre</li> <li>Pompa motorunun arkasındaki termal sıfırlama tuşu çalışmıyor</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Güç kablosunu elektrik prizine takın</li> <li>Kızartıcıda sigorta attığında -sol kapıyı açın ve kızartıcıdaki devre kesiciyi yeniden ayarlayın</li> <li>Motorun soğuması için bir süre tanıyın ve sonra tornavidayı kullanarak klik sesi duyana dek tuşa kuvvetlice bastırın</li> </ul> 

**7-2. HATA KODLARI**

Bir kontrol sistem çökmesi durumunda, dijital ekran bir hata mesajı verir. Mesaj kodları aşağıda EKTRAN sütununda gösterilmektedir. Bir hata kodu görüntülediğinde sürekli bir ses duyulur, bu sesi susturmak için herhangi bir tuşa basın.

EKTRAN	SEBEP	DÜZELTME
“E-4”	Kontrol panelinin aşırı ısınması	Anahtarı KAPALI konuma getirin, daha sonra anahtarı tekrar AÇIK konuma getirin; eğer ekranda “E-4” görülürse, kontrol paneli çok ısınırsa, ünitenin her iki yanında bulunan havalandırma kapaklarını herhangi bir blokaj için kontrol edin.
“E-5”	Yağın aşırı ısınması	Anahtarı KAPALI konuma getirin, daha sonra anahtarı tekrar AÇIK konuma getirin; eğer ekranda “E-5” görülürse, ısınma devreleri ve sıcaklık probu kontrol edilmelidir.
“E-6A”	Sıcaklık probu açık	Anahtarı KAPALI konuma getirin, daha sonra anahtarı tekrar AÇIK konuma getirin; eğer ekranda “E-6A” görülürse, sıcaklık probu kontrol edilmelidir.
“E-6B”	Sıcaklık probu kısa devre yapmış	Anahtarı KAPALI konuma getirin, daha sonra anahtarı tekrar AÇIK konuma getirin; eğer ekranda “E-6B” görülürse, sıcaklık probu kontrol edilmelidir.
“E-10”	Yüksek limit	Üniteyi soğumaya bırakın (15-20 dakika), LH kapısının içinde bulunan yüksek limit aletini kullanarak yüksek limiti yeniden ayarlayın ve ısıtma parçasının menteşesinin içindeki deliğe nazikçe itin; eğer yüksek limit sıfırlanmazsa yüksek limit yenisi ile değiştirilmelidir.
		
“E-15”	Süzdürme anahtarı	Süzdürme kolunun tamamen içeri itilmiş olduğundan emin olun; eğer E-15 devam ederse süzdürme anahtarını kontrol edin.
“E-18-A” “E-18-B” “E-18-C”	Sol seviye sensörü açık Sağ seviye sensörü açık Her iki seviye sensörleri açık	Anahtarı KAPALI konuma getirin, daha sonra anahtarı tekrar AÇIK konuma getirin; eğer ekran hala bir bozuk sensör gösteriyorsa, kontrol panelini, bağlantıları ve sensörleri kontrol edin ve gerekiyorsa yenisi ile değiştirin.

**7-2. HATA KODLARI (Devam)**

<b>EKRAN</b>	<b>SEBEP</b>	<b>DÜZELTME</b>
“E-21”	• Yavaş ısı düzeltmesi	• Üniteye doğru voltaj gitmesi için bir yetkili servis teknisyeninin kızartıcıyı kontrol etmesini sağlayın; ısı devresini kontrol ettirin; ucu açık veya yanık kablo için kontrol ettirin
“E-22” “NO HEAT” “CHECK PWR CORD AND BREAKER” (“İSİ YOK”, “GÜÇ KABLOSUNU VE DEVRE KESİCİYİ KONTROL ET”)	• Parçalar ısınmıyor	• Güç kablosunu ve ısı devresini kontrol ettirin
“E-31”	• Parçalar yukarı kalkmış	• Parçaları haznenin içine geri indirin
“E-41”, “E-46”	• Programlama hatası	• Haznenin güç tuşunu kapalı konuma doğru itin, eğer herhangi bir hata kodu verirse, kontrolleri yeniden başlatın; eğer hata kodu devam ediyorsa, kontrol panelini değiştirin
“E-47”	• Analog çevirici ” çip veya 12 volt güç kesintisi	• Haznenin güç tuşunu yeniden kapalı konuma doğru itin, eğer “E-47 devam ediyorsa, I/O panelini, veya PC panelini değiştirin; eğer hoparlör sesi düşükse, bu muhtemelen I/O panel hatasından kaynaklanmaktadır; I/O panelini yenisi ile değiştirin
“E-48”	• Sistem girdi hatası	• PC panelini yenisi ile değiştirin
“E-54C”	• Sıcaklık girdi hatası	• Güç tuşunu KAPALI konuma getirin, sonra yeniden AÇIK konuma getirin; eğer “E-54C” devam ediyorsa kontrol PC panelini yenisi ile değiştirin
“E-60”	• AIF PC paneli, kontrol PC paneli ile iletişim halinde değil	• Hazneyi kapatmak için güç düğmesine basın, 15 saniye bekleyin ve tekrar açın. Eğer “E-60” devam ediyorsa, PC panelleri arasındaki bağlantıları kontrol edin; AIF PC paneli veya kontrol PC panelini gerekiyorsa yenisi ile değiştirin
“E-93-A” “24 VDC SUPPLY TRIPPED” “24 VDC KAYNAĞI TETIKLENDİ”	• Otolift motor arızası veya çalışmaması	• Eğer OtoLift özelliği çalışmıyorsa, her bir Otolift motorunu kontrol ettirin



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

**1-937-456-8400**  
**1-937-456-8402 Fax**

**Toll free in USA**  
**1-800-417-8417**  
**1-800-417-8434 Fax**

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

\* + 2 fl! | fl%\$ - & \* Henny Penny Corp., Eaton, Ohio 45320, Revised 33-3: -13

Turkish-Translation from Original