



MODEL EU-14, EU-18 oraz EU-20 Instrukcja obsługi frytownicy elektrycznej



URZĄDZENIE PRZEZNACZONE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO, WYŁĄCZNIE PRZEZ WYKWALIFIKOWANY PERSONEL

302 Spencer Lane • skr. poczt. 5369

78201 (800) 525-8130 • (210) 731-5000 • Faks: (210) 731-5099

www.ultrafryer.com

San Antonio, Teksas

30A187 CE wer. A marzec 2015

WSTĘP

Instrukcja ta została stworzona i opublikowana przez dział publikacji technicznych Ultrafryer Systems na użytek pracowników obsługujących frytownicę elektryczną Ultrafryer model EUF, wyposażoną w sterownik gotowania Ultrastat 23.

**DZIAŁ PUBLIKACJI TECHNICZNYCH
ULTRAFRYER SYSTEMS
302 SPENCER LANE
SAN ANTONIO, TX 78201
1-800-545-9189 WEWN. 5007**

UWAGA: Instrukcja ta dotyczy „standardowego” modelu elektrycznego zespołu frytownic EUF. Można ją wykorzystać jako wytyczne dotyczące obsługi szczególnych typów modelu elektrycznego zespołu frytownic EUF. Zastępuje ona także instrukcję konserwacji i napraw (nr cz. 30A013) dla frytownicy elektrycznej modelu EU.

SPIS ZAWARTOŚCI

STRONA Z INFORMACJAMI OGÓLNYMI

Wstęp	2
Spis zawartości.....	3
Informacje dotyczące bezpieczeństwa.....	4–7
Informacje ogólne.....	8–10
Opis i specyfikacje.....	11–13
MONTAŻ, URUCHAMIANIE i CZYSZCZENIE WSTĘPNE	14
Instrukcje i ostrzeżenia przed montażem	15–16
Montaż i demontaż.....	17
Odstępy, wentylacja i uziom elektryczny	18
Ponowny montaż.....	19–21
Poziomowanie, połączenia elektryczne i czyszczenie wstępne	22
URUCHAMIANIE FRYTOWNICY	23
Umieszczanie tłuszczu spożywczego.....	24
Opis przycisków panelu sterownika	25
Programowanie sterownika	26
Instrukcja programowania UltraStat 23	26B
Uruchamianie frytownicy i smażenie	27-28
INSTRUKCJE FILTROWANIA	29
Informacje ogólne.....	30
Filtracja tłuszczu	31–33
Wygotowywanie frytownicy	34
Czyszczenie.....	35–37
KONSERWACJA ZAPOBIEGAWCZA oraz USUWANIE PROBLEMÓW	38
Konservacja zapobiegawcza	40
Usuwanie problemów	40
SERWIS I CZĘŚCI	41
Wsparcie techniczne i informacja o zamawianiu części	42
Wykaz części.....	43
SCHEMATY POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH	44
Przyłączenie zasilania.....	45
Schemat drabinkowy.....	46

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

URZĄDZENIE PRZEZNACZONE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO, WYŁĄCZNIE PRZEZ WYKWALIFIKOWANY PERSONEL

W instrukcji zastosowano **UWAGI**, **PRZESTROGI** i **OSTRZEŻENIA**, które ostrzegają operatora przed poszczególnymi elementami lub szczególnymi okolicznościami. Elementy te odpowiadają poniższym przykładom:

UWAGI

Elementy te są wcięte względem głównego tekstu i oznaczone słowem „UWAGA” zapisanym drukowanymi literami. Wskazują one elementy szczególnie istotne dla operatora, pozwalające osiągnąć pożądany rezultat.

Przykłady:

UWAGA: .

Wsunąć zbiornik filtrujący, UPEWNIAJĄC się, że męska zatyczka mocująca ZNALAZŁA SIĘ w żeńskim gnieździe przegrody.

PRZESTROGI: Elementy te są wcięte względem głównego tekstu i oznaczone słowem „PRZESTROGA”, zapisanym wytłuszczoną czcionką i drukowanymi literami. Całość tekstu otoczona jest ramką. Elementy te wskazują kroki lub procedury, które — gdy nie są przestrzegane — mogą spowodować niewłaściwą pracę produktu lub sprzętu albo jego uszkodzenie. Całość tekstu otoczona jest pogrubioną ramką. Elementy te wskazują kroki lub procedury, które — gdy nie są przestrzegane — mogą spowodować zniszczenie mienia, uraz lub zgon.

PRZESTROGA



ABY ZAPEWNIĆ UZYSKIWANIE WYSOKIEJ JAKOŚCI PRODUKTU I DŁUGI CZAS PRACY FRYTOWNICY, NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE FITROWANIA, WYGOTOWYWANIA I CZYSZCZENIA SĄ ŚCIŚLE PRZESTRZEGANE.

OSTRZEŻENIA

Elementy te są wcięte względem głównego tekstu i oznaczone słowem „OSTRZEŻENIE”, zapisanym wytłuszczoną czcionką i drukowanymi literami.

OSTRZEŻENIE



NIE DOPUSZCZAĆ, BY ROZTWÓR CZYSZCZĄCY LUB WODA PRYSKAŁY DO NACZYNIA Z GORĄCYM OLEJEM JADALNYM, PONIEWAŻ SPOWODUJE TO JEGO ZANIECZYSZCZENIE I MOŻE SPOWODOWAĆ PRYSKANIE, POWODUJĄCE POWAŻNE OPARZENIA.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Elementy te są wcięte względem głównego tekstu i oznaczone słowem „NIEBEZPIECZEŃSTWO”, zapisanym wytłuszczoną czcionką i drukowanymi literami.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



NIE PRZECHOWYWAĆ BENZYNY W POBLIŻU OTWARTEGO OGNIĄ.

UWAGA

JEŚLI W TRAKCIE TRWANIA GWARANCJI KLIENT ZASTOSUJE DO NINIEJSZEGO SPRZĘTU ULTRAFRYER CZĘŚĆ INNĄ NIŻ NIEZMODYFIKOWANA NOWA LUB POCHODZĄCA Z ODZYSKU CZĘŚĆ ZAKUPIONA BEZPOŚREDNIO W ULTRAFRYER SYSTEMS LUB W JEDNYM Z AUTORYZOWANYCH CENTRÓW SERWISOWYCH I (LUB) GDY STOSOWANA CZĘŚĆ JEST ZMODYFIKOWANA WZGLĘDEM ORYGINALNEGO ROZWIĄZANIA, GWARANCJA ZOSTANIE UNIEWAŻNIONA. ULTRAFRYER SYSTEMS I PODMIOTY POWIĄZANE NIE ODPOWIADAJĄ TAKŻE ZA ŻADNE ROSZCZENIA, ZNISZCZENIA LUB WYDATKI PONIESIONE PRZEZ KLIENTA, A WYNIKAJĄCE BEZPOŚREDNIO LUB POŚREDNIO I W CZĘŚCI LUB W CAŁOŚCI Z ZASTOSOWANIA ZMODYFIKOWANEJ CZĘŚCI I (LUB) CZĘŚCI POZYSKANEJ W NIEAUTORYZOWANYM CENTRUM.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Parametry zasilania elektrycznego tego urządzenia muszą być takie same jak te wskazane na tabliczce znamionowej, umieszczonej na zewnątrz drzwi frytownicy.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wszystkie przyłącza kablowe do tego urządzenia muszą być wykonane zgodnie ze schematem połączeń dostarczonym ze sprzętem.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie przechowywać i nie używać benzyny i innych palnych produktów w postaci pary lub cieczy w pobliżu tego i innych urządzeń.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie przechowywać i nie używać benzyny i innych palnych produktów w postaci pary lub cieczy w pobliżu tego i innych urządzeń.



OSTRZEŻENIE

Nie dołączać akcesoriów do frytownicy bez uprzedniego zabezpieczenia jej przed wywróceniem. Możliwe odniesienie urazu.



OSTRZEŻENIE

Nie używać ciśnieniowych myjek wodnych do czyszczenia tego sprzętu.



OSTRZEŻENIE

Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do użytku w pomieszczeniach. Nie montować i nie używać tego sprzętu w obszarach zewnętrznych.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przednia osłona urządzenia nie jest schodkiem! Nie stawać na urządzeniu. Możliwy poważny uraz związany z poślizgnięciem się lub stycznością z gorącym olejem.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie przechowywać i nie używać benzyny i innych palnych produktów w postaci pary lub cieczy w pobliżu tego i innych urządzeń.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Taca na okruchy we frytownicach wyposażonych w instalacje filtrujące musi być opróżniana do pojemnika ognioodpornego na zakończenie smażenia każdego dnia. Niektóre cząstki żywności mogą ulec samoczynnemu spaleniu po pozostawieniu ich w określonych typach tłuszczu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie uderzać koczami lub innymi akcesoriami o pas łączący frytownicy. Pas zastosowano w celu uszczelnienia połączenia między zbiornikami do smażenia. Uderzanie koczami o pas w celu usunięcia tłuszczu spowoduje jego odkształcenie, negatywnie wpływając na jego dopasowanie. Zaprojektowano go w celu szczelnego dopasowywania się i można go demontować tylko do czyszczenia.



OSTRZEŻENIE

Należy zapewnić właściwe środki ograniczające przesuwanie się tego sprzętu, niezależne od i eliminujące przekazywanie naprężeń na przewód elektryczny. Zestaw ograniczników dołączono do frytownicy lub można go uzyskać od lokalnego dystrybutora.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed przesuwaniem, testowaniem, konserwacją i naprawą frytownicy Ultrafryer należy odłączyć ją od zasilania.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie należy demontować lub zmieniać elementów struktury frytownicy w celu dopasowania jej do montażu pod wyciągiem.

OSTRZEŻENIE

Urządzenie to przeznaczone jest wyłącznie do użytku profesjonalnego, wyłącznie przez wykwalifikowany personel. Montaż, konserwację i naprawy powinien przeprowadzać tylko wykwalifikowany personel. Montaż, konserwacja lub naprawy prowadzone przez niewykwalifikowany personel mogą spowodować unieważnienie gwarancji producenta.

UWAGA

Sprzęt ten należy montować zgodnie z właściwymi krajowymi i miejscowymi przepisami, właściwymi dla kraju i (lub) regionu, w którym sprzęt ma być montowany. Zob. specyfikacje w WYMAGANIA PRZEPISÓW KRAJOWYCH.

OSTRZEŻENIE

Rysunki i fotografie zastosowane w tej instrukcji mają na celu przedstawić obsługę i procedury techniczne czyszczenia. Mogą one nie odpowiadać przepisom dotyczącym zarządzania obsługą sprzętu stosowanymi w miejscu jego montażu.



OSTRZEŻENIE

Niewłaściwy montaż, regulacja, konserwacja lub serwisowanie oraz nieautoryzowane zmiany lub modyfikacje mogą spowodować zniszczenie mienia, uraz lub zgon. Przed montażem lub serwisowaniem sprzętu zapoznać się z instrukcjami montażu, obsługi i serwisowania.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

INFORMACJE OGÓLNE

FRYTOWNICA ELEKTRYCZNA ULTRAFRYER SERII EUF

WSTĘP

1.1 Informacje ogólne

Instrukcja ta dotyczy wszystkich konfiguracji frytownic elektrycznych serii EUF. Frytownice z tej rodziny posiadają wiele wspólnych części, które — gdy są omawiane wspólnie — nazywane będą frytownicami elektrycznymi „EUF”.

1.2 Informacje dotyczące bezpieczeństwa

Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję. W niniejszej instrukcji zamieszczono notyfikacje, umieszczone w obramowanych polach, podobnych do pokazanego poniżej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Gorący olej powoduje poważne oparzenia. Nigdy nie należy próbować przesuwania frytownicy zawierającej gorący olej lub przenosić gorącego oleju między urządzeniami.



PRZESTROGA — pole zawiera informacje o działaniach lub warunkach, które *mogą spowodować lub skutkować niewłaściwym działaniem systemu.*



OSTRZEŻENIE — pole zawiera informacje o działaniu lub warunkach, które *mogą spowodować lub skutkować uszkodzeniem systemu* i które mogą spowodować jego nieprawidłowe działanie..



NIEBEZPIECZEŃSTWO — pole zawiera informacje o działaniu lub warunkach, które *mogą spowodować lub skutkować urazami personelu* i które mogą spowodować uszkodzenie systemu i (lub) jego niewłaściwe funkcjonowanie.

Frytownice tej serii wyposażono w następujące automatyczne zabezpieczenia:

1. Wykrycie wysokiej temperatury spowoduje odłączenie zasilania w przypadku awarii regulacji temperatury.
2. Łącznik bezpieczeństwa wbudowany w zawór spustowy zapobiega uruchomieniu ogrzewania w przypadku nawet częściowego otwarcia zaworu.

1.3 Informacje o sterowniku

Sprzęt ten poddano testom i stwierdzono zgodność z parametrami granicznymi dla urządzenia cyfrowego klasy A, zgodnie z punktem 15. przepisów FCC. Gdy urządzenie jest zweryfikowanym urządzeniem klasy A, oznacza to również zgodność z parametrami granicznymi dla klasy B. Te wartości graniczne ustalono tak, by stanowiły uzasadnioną ochronę przed

szkodliwymi interferencjami, gdy sprzęt pracuje w otoczeniu komercyjnym. Sprzęt ten wytwarza, wykorzystuje i może wypromieniowywać energię w postaci fal radiowych. Jeśli nie zostanie zamontowany i jest wykorzystywany niezgodnie z instrukcją obsługi, może powodować szkodliwe interferencje z komunikacją radiową. Używanie sprzętu na terenach zamieszkałych prawdopodobnie spowoduje szkodliwe interferencje. W takim przypadku użytkownik będzie musiał je usunąć na własny koszt.

Ostrzega się użytkownika, że wszelkie zmiany lub modyfikacje, które nie są wyraźnie dopuszczone przez stronę odpowiedzialną za zgodność mogą spowodować utratę upoważnienia użytkownika do obsługi sprzętu.

Jeśli to konieczne, w celu uzyskania dodatkowych sugestii użytkownik powinien skonsultować się z przedstawicielem lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym.

Użytkownik może uznać za pomocne poniższe wydawnictwo przygotowane przez Federalną Komisję Łączności: „Jak wykrywać i usuwać problemy z interferencjami radiowo-telewizyjnymi”. Wydawnictwo to jest dostępne w drukarni rządowej USA, Waszyngton, DC 20402, nr wydawnictwa 004-000-00345-4. 1.4 Informacja dotycząca Wspólnoty Europejskiej (CE) Wspólnota Europejska (CE) opracowała normy dotyczące sprzętu tego typu. Gdy tylko istnieje różnica między normami CE i spoza Wspólnoty, takie informacje lub instrukcje wskazywane są w zacięniowanym polu podobnym do pokazanego poniżej.

NORMA CE

Przykład pola odróżniającego informacje
dotyczące CE i spoza Wspólnoty.

A. Personel montujący, obsługujący i serwisujący

Instrukcje obsługi dla sprzętu Ultrafryer przygotowano do wykorzystania wyłącznie przez wykwalifikowany i (lub) autoryzowany personel, zgodnie z definicją w pkt. 1.6. Wszystkie prace związane z montażem i serwisem sprzętu Ultrafryer muszą być przeprowadzane przez wykwalifikowany, certyfikowany, licencjonowany i (lub) autoryzowany personel montujący lub serwisujący, zgodnie z definicją w pkt. 1.6.

B. Definicje

1. WYKWALIFIKOWANY I (LUB) AUTORYZOWANY PERSONEL OBSŁUGI

Wykwalifikowany i (lub) autoryzowany personel obsługi to personel, który dokładnie zapoznał się z informacjami zawartymi w tej instrukcji i poznał funkcje sprzętu lub posiada doświadczenie w obsłudze sprzętu opisanego w tej instrukcji.

2. WYKWALIFIKOWANY PERSONEL MONTUJĄCY

Wykwalifikowany personel montujący to pracownicy, firmy, korporacje i (lub) przedsiębiorstwa, które — osobiście lub poprzez przedstawiciela, zaangażowane są i odpowiadają za montaż urządzeń elektrycznych. Wykwalifikowany personel musi posiadać doświadczenie w tego typu pracach, znać środki ostrożności dotyczące sprzętu elektrycznego i spełniać wszystkie wymagania właściwych przepisów krajowych i lokalnych.

3. WYKWALIFIKOWANY PERSONEL SERWISUJĄCY

Wykwalifikowany personel serwisujący to personel zaznajomiony ze sprzętem firmy Ultrafryer i autoryzowany przez nią do przeprowadzania serwisowania sprzętu. Cały autoryzowany personel serwisujący musi posiadać kompletny zestaw instrukcji serwisowych i dotyczących części, a także minimalny zapas części do urządzeń Ultrafryer. Wykaz autoryzowanych serwisantów Ultrafryer (FAS) umieszczono na stronie internetowej Ultrafryer: www.ultrafryer.com. **Niekorzystanie z usług wykwalifikowanego personelu serwisującego spowoduje unieważnienie gwarancji Ultrafryer.**

BEZPIECZEŃSTWO

Głównym niebezpieczeństwem wiążącym się ze stosowaniem frytownicy elektrycznej Ultrafryer model EUF jest oparzenie gorącym tłuszczem. Wymagane jest posiadanie dobrych nawyków organizacyjnych, zapobiegające poważnym oparzeniom. Podłoga przed i wokół frytownicy musi być sucha i utrzymana w czystości. Umieszczając przedmioty w zbiorniku frytownicy należy zachować ostrożność, by uniknąć przyskania tłuszczu. Produkty należy zawsze delikatnie UMIESZCZAĆ w tłuszczu, nie wrzucać. W trakcie filtracji lub wygotowywania zbiornika frytownicy należy nosić okulary bezpieczeństwa, neoprenowe rękawice izolowane i fartuch. W trakcie filtrowania lub wygotowywania należy zachować najwyższą ostrożność w takcie podłączania SZYBKOZŁĄCZKI węża do splukiwania do TRZPIENIA na tylnej ścianie zbiornika frytownicy. Jeśli połączenie z trzpieniem nie jest zabezpieczone, GORĄCY tłuszcz może wyciekać z tego połączenia, powodując POWAŻNE OPARZENIA. Frytownica elektryczna Ultrafryer model EUF wykorzystuje zasilanie jedno- lub trójfazowe napięciem 120 woltów oraz 208, 220, 240, 380, 400, 415 oraz 480 woltów. Nie należy dokonywać regulacji lub wymiany elementów elektrycznych lub sterowników bez uprzedniego CAŁKOWITEGO odłączenia zasilania. NIEPRZESTRZEGANIE tego zapisu może spowodować poważne porażenie prądem lub zgon. Frytownica zasilana jest przez więcej niż jeden (1) bezpiecznik, należy więc przed rozpoczęciem naprawy upewnić się, że CAŁKOWICIE odłączono zasilanie. Frytownicy i sterownika nie należy obsługiwać mokrymi rękami lub stojąc w wodzie. Takie postępowanie może spowodować poważne porażenie prądem lub zgon.

Personel obsługujący lub pracujący w pobliżu frytownicy elektrycznej musi mieć ciągle na uwadze możliwość zapłonu płynnego tłuszczu. Frytownicę należy wyposażyć w system przeciwpożarowy, który automatycznie OTWIERA wyłącznik z wyzwalaczem wzrostowym, odłączając zasilanie frytownicy w razie pożaru. Ponadto system MUSI być kontrolowany przez licencjonowanego dystrybutora co każde sześć (6) miesięcy, w celu zapewnienia jego sprawności.

OPIS I SPECYFIKACJE

Frytownica elektryczna Ultrafryer model EUF wykonana jest ze stali nierdzewnej typu 304 o grubości 16 lub 18, polerowanej, o wykończeniu satynowym. Większość frytownic elektrycznych modelu EUF wyposażono w sterownik gotowania Ultrastat model 23. Ponadto frytownica elektryczna modelu EUF posiada układ filtracji tłuszczu, który wykorzystuje sito filtracyjne ze stali nierdzewnej Permafil. Klient może opcjonalnie zamówić układ filtracyjny Magnapad, w którym wykorzystano filtr papierowy w miejscu sita filtracyjnego ze stali nierdzewnej. Wymiary frytownic poszczególnych typów są następujące:

OPIS POZYCJI	EUF-14		EUF-18		EUF-20	
	Cale (mm)		Cale (mm)		Cale (mm)	
Szerokość całkowita	15½"	(394)	19½"	(494)	21½"	(546)
Głębokość całkowita	28¾"	(730)	38¾"	(984)	38¾"	(984)
Wysokość robocza	36"	(914)	36"	(914)	36"	(914)
Pojemność oleju Poziom wysoki	45 lb ----- (22,5 litra)		110 lb 70 lb (55 litrów) (35 litrów)		138 lb ----- (69 litrów)	
Wymiary spedycyjne	10,49 ft	(0,30 m)	18,01 ft	(0,51 m)	19,77 ft	(0,56 m)
Masa spedycyjna	235 lb	(106 kg)	265 lb	(116 kg)	275 lb	(124 kg)

UWAGA: Procedury rozruchu testowego, obsługi, gotowania, filtracji i wygotowywania dla modelu EUF frytownicy elektrycznej opisane w tej instrukcji oparto o procedury dla sterownika gotowania Ultrastat 23. Zob. instrukcje obsługi opisującą uruchomienie tych funkcji we frytownicy wyposażonej w taki sterownik.

TABELA WYMAGAŃ ZASILANIA

MODEL	WOLTÓW		IL. PRZ.	MIN. ROZM. PRZEW.		KW 2 ELEM	A na fazę
	Znamion.	Stos.		AWG	MM		
EU14 17KW	208	208	3	6	4,11	17KW	42
		240	3	6	4,11	22,6KW	48,5
		220/380	4	6	4,11	18,9KW	25,5
		230/400	4	6	4,11	20,9KW	26,9
		240/415	4	6	4,11	22,5KW	27,9
		480	3	8	2,59	30,2KW	32,3
EU18 20KW	208	208	3	6	4,11	20KW	56
		240	3	6	4,11	26,6KW	64,5
		220/380	4	6	4,11	22,2KW	34
		230/400	4	6	4,11	24,6KW	35,8
		240/415	4	6	4,11	26,5KW	37,2
		480	3	8	2,59	35,5KW	43,1
EU20 20KW	208	208	3	6	4,11	20KW	56
		240	3	4	4,11	26,6KW	64,5
		220/380	4	6	4,11	22,2KW	34
		230/400	4	6	4,11	24,6KW	35,8
		240/415	4	6	4,11	26,5KW	37,2
		480	3	8	2,59	35,5KW	43,1

TABELA WYMAGAŃ ZASILANIA

MODEL	WOLTÓW	WOLTÓW	IL. PRZEWODÓW MIN. ROZM. PRZEW.		KW		A
	Znamion.	Stos.		AWG	MM	2 ELEM	na fazę
EU14 17KW	240	208	3	6	4,11	12,8 kW	35,5
		240	3	6	4,11	17,0 kW	40,9
		220/380	4	6	4,11	14,2 kW	21,5
		230/400	4	6	4,11	15,7 kW	22,7
		240/415	4	6	4,11	16,9 kW	23,5
		480	3	8	2,59	22,7 kW	27,3
EU18 20 kW	240	208	3	6	4,11	15,0 kW	41,6
		240	3	6	4,11	20,0 kW	48,1
		220/380	4	6	4,11	16,7 kW	25,4
		230/400	4	6	4,11	18,5 kW	26,7
		240/415	4	6	4,11	19,9 kW	27,7
		480	3	8	2,59	26,7 kW	32,1
EU20 20 kW	240	208	3	6	4,11	15,0 kW	41,6
		240	3	6	4,11	20,0 kW	48,1
		220/380	4	6	4,11	16,7 kW	25,4
		230/400	4	6	4,11	18,5 kW	26,7
		240/415	4	6	4,11	19,9 kW	27,7
		480	3	8	2,59	26,7 kW	32,1

MONTAŻ, URUCHAMIANIE I CZYSZCZENIE WSTĘPNE

INFORMACJA

Wszystkie prace związane z montażem i serwisem sprzętu Ultrafryer muszą być przeprowadzane przez wykwalifikowany, licencjonowany i (lub) autoryzowany personel montujący lub serwisujący. Wykwalifikowany personel musi posiadać doświadczenie w tego typu pracach, znać środki ostrożności dotyczące sprzętu elektrycznego i spełniać wszystkie wymagania właściwych przepisów krajowych i lokalnych.

INSTRUKCJE MONTAŻU FRYTOWNICY ELEKTRYCZNEJ

Informacje ogólne

Właściwy montaż jest niezbędny dla bezpiecznej, sprawnej i bezproblemowej pracy urządzenia.

Wykwalifikowany, licencjonowany i (lub) autoryzowany personel montujący lub serwisujący, zdefiniowany na stronie 15 niniejszej instrukcji musi przeprowadzać wszelkie prace związane z montażem i serwisowaniem sprzętu Ultrafryer.

Nieskorzystanie z usług wykwalifikowanego, licencjonowanego i (lub) autoryzowanego personelu montującego lub serwisującego (zgodnie z definicją na stronie 15 niniejszej instrukcji) do montażu lub serwisowania sprzętu spowoduje unieważnienie gwarancji Ultrafryer i może skutkować zniszczeniem sprzętu lub urazami personelu.

Gdy wystąpi sprzeczność między informacjami zawartymi w tej instrukcji i miejscowymi lub krajowymi przepisami, montaż i obsługa muszą być prowadzone zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju montażu sprzętu.

Usługi serwisowe można zamówić poprzez kontakt z miejscowym autoryzowanym serwisem fabrycznym.

UWAGA

Wszystkie frytownice dostarczone bez fabrycznych przewodów zasilających i wtyków muszą zostać przyłączone za pomocą giętkiego przewodu do listwy zaciskowej z tyłu frytownicy. Połączenia przewodowe tych frytownic muszą być zgodne ze specyfikacjami NEC. Urządzenia podłączone na stałe muszą posiadać zamontowane ograniczniki ruchu.

UWAGA

Gdy sprzęt połączony jest bezpośrednio do źródła zasilania należy zapewnić elementy do odłączania zasilania z przerwą między stykami wynoszącą minimum 3 mm dla wszystkich biegunów.

UWAGA

Sprzęt należy umieścić w sposób dający dostęp do wtyczki, chyba że zapewniono inny sposób odłączania zasilania (np. bezpiecznik).

UWAGA

Jeżeli przewód zasilający zostanie uszkodzony, w celu uniknięcia zagrożenia musi być on wymieniony przez autoryzowanego serwisanta Ultrafryer lub osobę o podobnych kwalifikacjach.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wszystkie przyłącza kablowe do tego urządzenia muszą być wykonane zgodnie ze schematem połączeń dostarczonym ze sprzętem. W trakcie montażu lub serwisu sprzętu sprawdzić schemat połączeń umieszczony wewnątrz na drzwiach sprzętu.

UWAGA

Jeśli sprzęt jest podłączony na stałe przewodem do zasilania, musi być podłączony miedzianymi przewodami do pracy w temperaturze nie mniejszej od 167°F (75°C).



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Urządzenie to podłączać do zasilania o takim samym napięciu i liczbie faz, jak podano na tabliczce znamionowej umieszczonej po wewnętrznej stronie drzwi urządzenia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wszystkie przyłącza kablowe do tego urządzenia muszą być wykonane zgodnie ze schematem połączeń dostarczonym ze sprzętem. W trakcie montażu lub serwisu sprzętu sprawdzić schemat połączeń umieszczony wewnątrz na drzwiach sprzętu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie należy demontować lub zmieniać elementów struktury frytownicy w celu dopasowania jej do montażu pod wyciągiem. W przypadku pytań — skontaktować się z biurem obsługi klienta Ultrafryer pod numerem 1-800-525-8130.

MONTA

INFORMACJE OGÓLNE — Każdy model frytownicy elektrycznej Ultrafryer należy montować w poniższy sposób;

1. Odpowiednio rozpakowany i umieszczony w odpowiednim miejscu zakładu.
2. Umieszczony pod właściwie wykonanym wycięciem i pod ochroną systemu przeciwpożarowego.
3. **WYPOZIOMOWANY** za pomocą poziomicy, by zapewnić, że każdy zbiornik frytownicy będzie zawierał odpowiednią ilość tłuszczu.
4. Zamontowany przez licencjonowanego elektryka i podłączony do zasilania 1- i 3-fazowego zgodnie z danymi na płycie znamionowej.
5. O ograniczonym za pomocą ogranicznika ruchu, w celu zapobieżenia rozpryskiwania gorącego płynu i unikania naprężania przewodów zasilających.



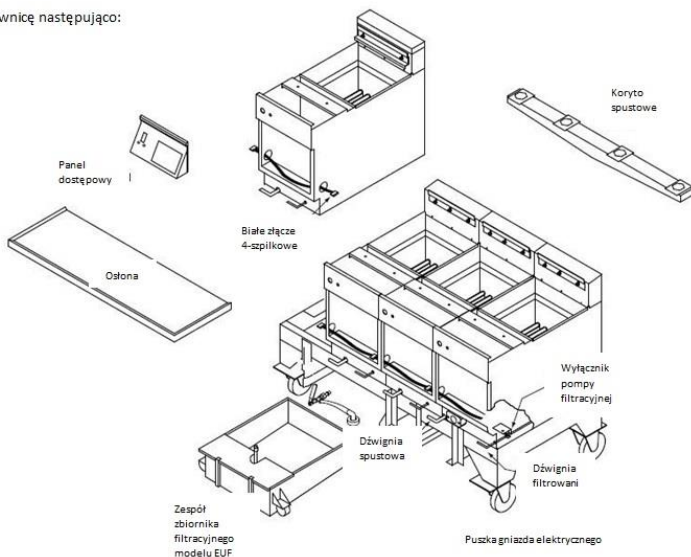
OSTRZEŻENIE: ROZPAKOWYWANIE — Sprawdzić, czy opakowanie umieszczono w pozycji

pionowej. Należy podważyć je z zewnątrz.

NIE STOSOWAĆ MŁOTKA do usuwania ściąg drewnianych i kartonu. Sprawdzić zespół frytownicy pod kątem widocznych uszkodzeń. W ich przypadku nie przyjmować przesyłki i skontaktować się z przewoźnikiem oraz wypełnić odpowiednią reklamację dotyczącą przewozu. Usunąć dwie śruby transportowe w przednich i tylnych nogach i zdemontować dwa wsporniki drewniane 2" x 6" (51 mm x 152 mm).

MONTAŻ — Gdy zapewniono odpowiedni odstęp, pozwalający wtoczyć zmontowany zespół frytownicy do budynku, przejść do punktu **POZIOMOWANIE** poniżej. W przypadku gdy drzwi wejściowe są zbyt wąskie, by wtoczyć zmontowany zespół frytownicy do budynku, należy rozmontować i zmontować frytownicę zgodnie z poniższym opisem:

Zmontować frytownicę następująco:



DEMONTAŻ

- A. Wykonać poniższe kroki w obrębie **PRZEDNIEJ** części frytownicy:
1. Oznaczyć numerem każdy przedział zbiornika w kierunku od **LEWEJ** do **PRAWEJ** i umieścić ten numer na przedniej i tylnej części każdego przedziału.
 2. Obniżyć panel dostępowy sterowania temperaturą każdego przedziału zbiornika.
 3. **OSTROŻNIE** zdemontować **OSŁONĘ** z zespołu frytownicy poprzez odkręcenie dwóch (2) nakrętek motylkowych 1/4–20, usunięcie podkładek sprężystych 1/4" i podkładek płaskich n" z każdej śruby spawanej 1/4–20 pod kształtownikiem omega każdego przedziału.

UWAGA: W celu odłączenia obrzeża może być konieczne przecięcie **USZCZELKI SILIKONOWEJ** pomiędzy osłoną a przedziałami zbiorników. **NIE USZKADZAĆ USZCZELNIENIA.**

6. OSTROŻNIE odłączyć 4-SZPILKOWE BIAŁE złącze od gniazda umieszczonego w prawej, NIŻSZEJ części każdego zbiornika, następnie usunąć CZARNĄ osłonę wiązki przewodów z otworu 2" w każdym zbiorniku.
7. OSTROŻNIE odłączyć BIAŁY i CZARNY przewód PUSZKI GNIAZDA ELEKTRYCZNEGO przyłączony do przewodów przez KOŃCÓWKI SKRĘCANE umieszczone po LEWEJ stronie skrajnie PRAWO zbiornika.
8. Zdemontować śruby 10–24 z łbem grzybkowym oraz nakrętkę po prawej stronie każdego zbiornika, służące do bezpiecznego łączenia zbiorników. Zdemontować śruby 10–24 z łbem grzybkowym i nakrętkę, które łączą skrajną, lewą stronę przedziału zbiornika z ramą podstawową.

C. Wykonać poniższe kroki w obrębie TYLNEJ części frytownicy:

1. Zdemontować TYLNY panel z każdego zbiornika, wykręcając cztery (4) wkręty samogwintujące ze ściętym łbem stożkowym.
2. Zdemontować dwie (2) śruby 10–24 z łbem grzybkowym i nakrętki po prawej stronie każdego zbiornika, służące do bezpiecznego łączenia zbiorników.

UWAGA: Może być konieczne odkręcenie i przesunięcie dwóch (2) styczników elektrycznych, aby uzyskać dostęp do tych śrub i nakrętek.

3. OSTROŻNIE wykręcić dwa (2) wkręty samogwintujące z łbami z gniazdem krzyżowym, umieszczone wzdłuż DOLNEGO kołnierza każdego przedziału.
4. OSTROŻNIE odłączyć CZERWONY i BIAŁY przewód elementu grzejnego LINII TŁUSZCZU, podłączone do listwy zaciskowej po SKRAJNEJ prawej stronie frytownicy.
5. OSTROŻNIE odłączyć CZERWONY, ZIELONY i BIAŁY przewód SILNIKA POMPY FILTRACYJNEJ, podłączone do 4-SZPILKOWEGO BIAŁEGO złącza, wyjmując je z gniazda umieszczonego po lewej stronie skrajnego LEWEGO zbiornika.
6. OSTROŻNIE odłączyć CZARNY i BIAŁY przewód LINII ZASILANIA, podłączone do 4-SZPILKOWEGO BIAŁEGO złącza, wyjmując je z gniazda umieszczonego po lewej stronie skrajnego LEWEGO zbiornika.
7. ZAMOCOWAĆ LINIĘ TŁUSZCZU do ramy podstawowej po LEWEJ CZĘŚCI zespołu frytownicy, a następnie OSTROŻNIE odkręcić i odłączyć dwuzłączkę linii tłuszczu przymocowaną do każdego z zaworów kulowych 3/4".
8. OSTROŻNIE wyjąć każdy przedział z ramy podstawowej, wnieść przedział do budynku, następnie ustawić ramę podstawową w odpowiednim miejscu w kuchni.
9. PRZED ponownym zmontowaniem zespołu frytownicy usunąć ZASCHNIĘTY silikon zużyty do uszczelnienia osłony i zbiorników, otworu między zespołem zbiorników, przedniej i tylnej części każdego przedziału, dolnej krawędzi dwóch (2) zbiorników końcowych i silikonu zastosowanego na obwodzie ramy podstawowej.

PONOWNY MONTAŻ

- A. Umieścić każdy przedział zbiornika w kolejności oznaczonej numerami, od PRZODU ramy podstawowej, od LEWEJ do PRAWY strony.
- B. Zamontować każdy przedział zbiornika do ramy podstawowej w następujący sposób:
 1. Umieścić na obwodzie ramy podstawowej dla PIERWSZEGO przedziału zbiornika warstwę silikonu.
 2. OSTROŻNIE umieścić PRZEDZIAŁ ZBIORNIKA NR 1 na swoim miejscu w ramie podstawowej, następnie zamontować go do ramy za pomocą śruby 10–24 z łbem grzybkowym i nakrętki na lewym kołnierzu względem ramy podstawowej. Dalej wkręcić dwa (2) samogwintujące wkręty z łbem z gniazdem krzyżowym w otwory Z TYŁU dolnego kołnierza przedziału.
 3. Powtórzyć powyższe kroki w celu zamontowania pozostałych przedziałów zbiorników do ramy podstawowej.
- C. Gdy wszystkie przedziały zostaną zamontowane, zabezpieczyć je następująco:
 1. Nałożyć warstwę silikonu wzdłuż PRZEDNIEJ, GÓRNEJ i TYLNEJ przestrzeni między przedziałami zbiorników nr 1 i 2.
 2. Umieścić śrubę 10–24 z łbem grzybkowym i nakrętkę w otworach 1/4" po PRZEDNIEJ prawej stronie przedziału zbiornika nr 1 i lewej stronie przedziału zbiornika nr 2.
 3. Umieścić dwie (2) śruby 10–24 z łbem grzybkowym i dwie nakrętki w dwóch (2) otworach x" w TYLNEJ lewej części przedziału zbiornika nr 1, wykorzystanej do przymocowania go do przedziału nr 2.
 4. Powtórzyć powyższe kroki w celu przymocowania pozostałych przedziałów zbiorników do sąsiednich przedziałów.

D. Wykonać poniższe kroki w obrębie TYLNEJ

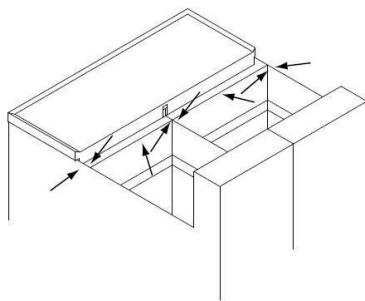
części frytownicy:

1. OSTROŻNIE dokręcić dwuzłączkę linii tłuszczu RĘCZNIE, usunąć element zabezpieczający LINIĘ TŁUSZCZU w LEWEJ części ramy podstawowej, następnie DOKŁADNIE dokręcić każdą z dwuzłączek w linii tłuszczu.
2. DOKŁADNIE podłączyć CZERWONY i BIAŁY przewód elementu grzejnego LINII TŁUSZCZU do zacisków czarnego i białego przewodu w listwie zaciskowej SKRAJNEGO prawego zbiornika.
3. DOKŁADNIE podłączyć CZERWONY, ZIELONY i BIAŁY przewód SILNIKA POMPY FILTRACYJNEJ do pasującego, 4-SZPILKOWEGO BIAŁEGO złącza, wyjmując je z gniazda umieszczonego po lewej stronie skrajnego LEWEGO zbiornika.
4. DOKŁADNIE podłączyć CZARNY i BIAŁY przewód LINII ZASILANIA do pasującego 4-SZPILKOWEGO BIAŁEGO złącza umieszczonego po lewej stronie skrajnego LEWEGO zbiornika.
5. Założyć osłonę na wiązkę przewodów skrajnych LEWEGO i PRAWEGO zbiornika, następnie ponownie założyć TYLNY PANEL każdego przedziału zbiornika za pomocą czterech (4) wkrętów samogwintujących ze ściętym łbem stożkowym na każdy panel przedziału i osłonę wentylatora.

E. Wykonać poniższe kroki w obrębie PRZEDNIEJ

części frytownicy:

1. Założyć CZARNĄ osłonę wiązki przewodów w otworze 2" każdego zbiornika, następnie DOKŁADNIE podłączyć 4-SZPILKOWE BIAŁE złącze wiązki przewodów do odpowiedniego gniazda w każdym ze zbiorników.
2. OSTROŻNIE podłączyć BIAŁY i CZARNY przewód PUSZKI GNIAZDA ELEKTRYCZNEGO skrajnie prawego zbiornika do CZARNEGO i BIAŁEGO przewodu linii ZASILANIA za pomocą uprzednio zdjętych końcówek skręcanych.
3. Usunąć zaschnięty silikon z KORYTA SPUSTOWEGO TŁUSZCZU, umieścić warstwę silikonu w tych samych miejscach na korycie spustowym, umieścić koryto pod frytownicą, następnie PRZYMOCOWAĆ koryto do każdej z płyt zaworu kulowego 2" za pomocą czterech (4) śrub 1/4–20 z łbem sześciokątnym i nakrętek, które uprzednio wymontowano.
4. Usunąć zaschnięty silikon z każdego z PASÓW ŁĄCZĄCYCH, nałożyć na każdy pas warstwę silikonu i umieścić pas na każdej krawędzi przylegających zbiorników frytownicy.
5. OSTROŻNIE zamontować OSŁONĘ w następujący sposób:
 - a. Usunąć zaschnięty silikon z przedniej krawędzi każdego przedziału zbiornika i z dolnej części OSŁONY.
 - b. Nałożyć warstwę silikonu wzdłuż PRZEDNIEJ krawędzi każdego przedziału zbiornika i wypełnić TYLNE naroża osłony silikonem tak, by stanowił on jedną płaszczyznę z przednią częścią osłony.
 - c. Umieścić osłonę na miejscu, z TYLNYM kołnierzem skierowanym w stronę PRZEDNIEJ krawędzi wewnętrznej każdego zbiornika i z TYLNA częśćią osłony uniesioną o około 45°. Osadzić tylny kołnierz osłony nad przednią krawędzią wewnętrzną każdego zbiornika, następnie OSTROŻNIE opuścić przednią część osłony do momentu, gdy każda ze śrub spawanych 1/4–20 znajdzie się w wycięciach przedniego i tylnego kształtownika omega każdego przedziału. Poruszyć delikatnie osłoną w prawo i w lewo, aby ustalić jej położenie na frytownicy.
 - d. Po uzyskaniu właściwego położenia przykręcić go do kształtowników omega każdego przedziału za pomocą nakrętek motylkowych, podkładek sprężystych i podkładek płaskich, które zdemontowano wcześniej.
 - e. Po zamontowaniu osłony do każdego przedziału frytownicy nałożyć niewielką ilość szczeliwa uniwersalnego w obszarach wskazanych na poniższym rysunku.



6. Zamontować panel dostępowy sterowania temperaturą.

DEMONTAŻ, ciąg dalszy

A. Ciąg dalszy

4. Zdemontować **PAS ŁĄCZĄCY**, umieszczony pomiędzy każdym zestawem zbiorników, następnie przeciąć **USZCZELNIENIE SILIKONOWE** między zbiornikami.



5. **OSTROŻNIE** odłączyć **KORYTO SPUSTOWE TŁUSZCZU** od każdej z płyt zaworów kulowych 2", wykręcając cztery (4) śruby 1/4–20 z łbem sześciokątnym oraz nakrętki i następnie odłączając koryto spustowe od frytownicy.

OSTRZEŻENIE

Pomiędzy zaworem kulowym a otworem koryta spustowego każdego zbiornika znajduje się uszczelka neoprenowa doszczelniona silikonem. Dlatego w celu odłączenia koryta od zaworu może być konieczne zastosowanie ostrego narzędzia. **NIE ZNISZCZYĆ USZCZELKI NEOPRENOWEJ.**



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie przyłączać płyty ociekowej osłony do pojedynczej frytownicy. Frytownica może stać się niestabilna, wyrzucić się i spowodować uraz. Obszar stosowania frytownicy musi być zawsze czysty i wolny od materiałów palnych.

W przypadku awarii zasilania frytownica automatycznie wyłącza się. W takim przypadku należy przestawić wyłącznik zasilania w pozycję WYŁ (OFF). Nie próbować uruchamiać frytownicy przed przywróceniem zasilania.

Odstępy i wentylacja

Urządzenie to musi być zawsze czyste i wolne od materiałów palnych.

Z boków i z tyłu urządzenia należy zachować odstęp 6 cali (15 cm) od sąsiednich konstrukcji palnych.

Z przodu urządzenia, w celu zapewnienia możliwości serwisowania i właściwej obsługi musi być dostępny odstęp minimum 24 cali (61 cm).



OSTRZEŻENIE

Nie blokować obszaru wokół podstawy lub pod frytownicą.

Wymagania dotyczące uziemienia elektrycznego

Wszystkie urządzenia elektryczne muszą być uziemione zgodnie z obowiązującymi krajowymi i lokalnymi przepisami, a gdzie to konieczne— także z przepisami CE. Wszystkie urządzenia (z przewodem zasilającym i wtykiem lub podłączone na stałe) należy podłączać do instalacji zasilającej z uziemieniem. Schemat połączeń umieszczono wewnątrz, na drzwiach frytownicy. Sprawdzić właściwe napięcia wskazane na tabliczce znamionowej wewnątrz, na drzwiach frytownicy.

Wymagania dla Australii

Urządzenie musi być montowane zgodnie z AS 5601/AG 601, lokalnymi przepisami i innymi wymaganiami ustawowymi dotyczącymi gazu, elektryczności i pozostałych.

POZIOMOWANIE — po właściwym umieszczeniu frytownicy elektrycznej Ultrafryer w zakładzie, należy ją WYPOZIOMOWAĆ za pomocą poziomicy, umieszczając odpowiednią ilość płytek ustalających pod każdą z nóg i pod płytą kółka samonastawnego. Poziomowanie pozwoli zapewnić, że każdy ze zbiorników zawiera taką samą ilość tłuszczu przy sprawdzaniu jego poziomu zgodnie ze wskaźnikiem poziomu na tylnej ścianie zbiornika frytownicy.

PRZYŁĄCZA ELEKTRYCZNE — Każda frytownica elektryczna modelu EUF jest przystosowana do pracy z zasilaniem jednofazowym 230 V oraz trójfazowym 380 V lub 415 V, zgodnie z informacjami na tabliczce znamionowej. Sterownik 230 V dla każdej frytownicy w zespole frytownic jest wewnętrznie równolegle połączony do przewodu zasilającego 230 V o długości ośmiu (8) stóp, zakończonego wtykiem formowanym. Układ trójfazowy 380 V lub 415 V każdej frytownicy w zespole frytownic jest wewnętrznie podłączony do ODDZIELNEJ listwy zaciskowej, za pomocą której podłączany jest do instalacji elektrycznej budynku. NIEZBĘDNE jest umieszczenie gniazda 230 V w odległości do 8 stóp od zespołu frytownic i zapewnienie możliwości dostępu do tylnej części zespołu frytownic w celu serwisowania. Przyłącza elektryczne zespołu frytownic muszą być wykonane przez licencjonowanego elektryka, zgodnie ze wszystkimi miejscowymi przepisami i (lub) rozporządzeniami. Aby zapobiec zagrożeniu ze strony instalacji elektrycznej i zapewnić prawidłowe działanie frytownicy elektrycznej, w trakcie montażu należy przestrzegać poniższych środków ostrożności:

- A. **DOPASOWANIE NAPIĘĆ:** Przed podłączeniem zasilania upewnić się, że napięcie sieci odpowiada napięciu podanemu na tabliczce znamionowej frytownicy.
- B. **BEZPIECZNIKI:** Frytownica musi być podłączona do obwodu wyposażonego w bezpieczniki z wyzwalaczem wzrostowym o znamionach zgodnych z wymogami wszystkich miejscowych przepisów i rozporządzeń.
- C. **UZIEMIENIE:** Frytownica MUSI być przyłączona do instalacji uziemienia w budynku zgodnie z wymogami miejscowych przepisów i rozporządzeń.
- D. **ZABEZPIECZENIE PRZED POŻAREM:** Frytownicę należy zamontować pod elektrycznym wyciągiem, zgodnym z miejscowymi przepisami i rozporządzeniami i wyposażonym w dopuszczony do użytku system przeciwpożarowy, automatycznie odcinający zasilanie frytownicy w przypadku pożaru w zbiorniku.
- E. **ODSTĘPY** — frytownica elektryczna modelu EUF MUSI być wolna od wszystkich materiałów palnych. Minimalnym odstęp od konstrukcji palnych i niepalnych wynosi 6" (152 mm) z boków i 6" (152 mm) z tyłu frytownicy. Frytownicę można montować na palnych podłogach.

CZYSZCZENIE WSTĘPNE

Nowe frytownice elektryczne są czyszczone fabrycznie za pomocą rozpuszczalników w celu usunięcia widocznych zabrudzeń, śladów smaru, tłuszczu itp. pozostałych po procesie produkcji, a następnie pokrywane są cienką warstwą oleju. Każda frytownica i zespół zbiornika filtracyjnego muszą być DOKŁADNIE wymyte GORĄCYM roztworem środka dezynfekującego w celu usunięcia pozostałości warstwy tłuszczu, pyłu z montażu czy odłamków, a następnie dokładnie wysuszone przed oddaniem ich do użytku.

URUCHAMIANIE FRYTOWNICY

UMIESZCZANIE TŁUSZCZU SPOŻYWCZEGO

A. CIEKŁY TŁUSZCZ: Stosując tłuszcz ciekły (olej jadalny), wypełnić frytownicę do poziomu linii umieszczonej między słowami MIN oraz MAX umieszczonymi na tylnej ścianie zbiornika frytownicy.

B. STAŁY TŁUSZCZ:

1. Pociąć blok stałego tłuszczu na niewielkie kawałki.
2. Rozłożyć kawałki stałego tłuszczu RÓWNOMIERNIE na górze MECHANIZMU GRZEWczego lub DOKŁADNIE UMIEŚCIĆ kawałki między MECHANIZMEM GRZEWczYM, na jego górze i pod nim. Ponieważ dokładne umieszczanie stałego tłuszczu jest długotrwałe i brudzące, najbezpieczniejszą i najszybszą metodą jest stopienie stałego tłuszczu.
3. Frytownica ze sterownikiem Ultrastat 21
 - A. Przetawić wyłącznik WŁ/WYŁ (ON/OFF) frytownicy do pozycji włączonej (ON), przestawić sterownik w TRYB TOPIENIA TŁUSZCZU, wyłączając przycisk WŁ/WYŁ (ON/OFF). Kontrolka topienia (MELT) sterownika zostanie włączona, wskazując TRYB TOPIENIA TŁUSZCZU, a kontrolka grzania (HEAT) i CZERWONA kontrolka mechanizmu grzewczego będą cyklicznie WŁĄCZANE i WYŁĄCZANE, co wskazuje na okresowe WŁĄCZANIE i WYŁĄCZANIE ogrzewania w celu delikatnego ogrzania tłuszczu.
 - B. Gdy mechanizm będzie CAŁKOWICIE pokryty CIEKŁYM tłuszczem, a jego temperatura PRZEKRACZA granicę temperatury topienia, wymienić ruszt w zbiorniku frytownicy, następnie nacisnąć przycisk wyjścia z trybu topienia (EXIT MELT) sterownika. Przejść do punktu B 5) poniżej.
4. Dalej dodawać stały tłuszcz w następujący sposób:
 - A. Umieścić niewielkie kawałki stałego tłuszczu w koszu frytownicy.
 - B. OSTROŻNIE obniżyć kosz do zbiornika frytownicy.
 - C. DELIKATNIE obrócić kosz, pozwalając, by kawałki stałego tłuszczu wypłynęły.
 - D. Powtarzać powyższe kroki, aż poziom stopionego tłuszczu jest równy linii umieszczonej między słowami MIN i MAX na tylnej ścianie zbiornika frytownicy.

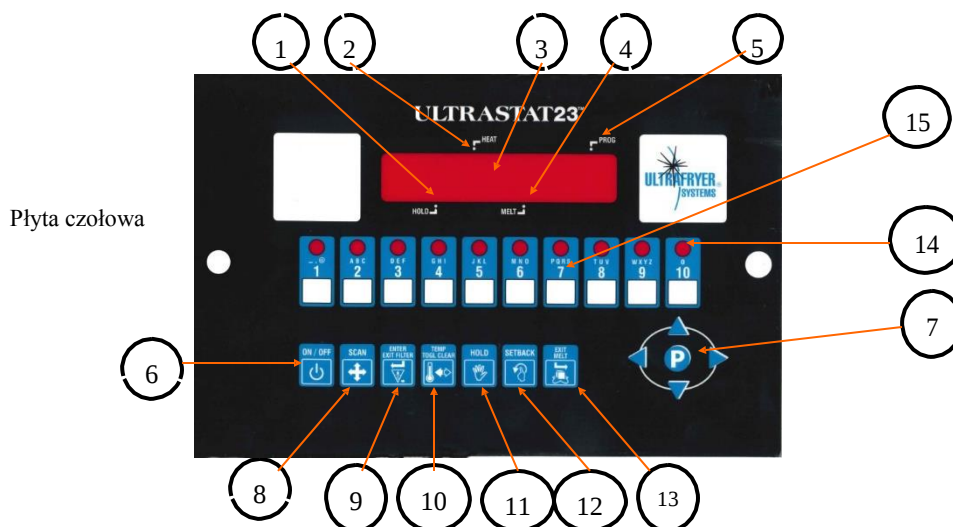


OSTRZEŻENIE

- | |
|---|
| <p>I NIE PRZESUWAĆ FRYTOWNICY WYPEŁNIONEJ GORĄCĄ CIECZĄ.</p> <p>II W TRAKCIE PRACY Z FRYTOWNICĄ WYPEŁNIONĄ GORĄCYM OLEJEM ZAWSZE NOSIĆ OLEOODPORNE, IZOLOWANE RĘKAWICE.</p> <p>III ZAWSZE WYPUSZCZAĆ GORĄCY OLEJ DO METALOWEJ KADZI, ZBIORNIKA LUB PUSZKI... GORĄCY OLEJ MOŻE SPOWODOWAĆ STOPNIENIE WIADRA Z TWORZYWA LUB PEKANIE SZKŁA.</p> |
|---|

OPIS PRZYCISKÓW PANELU STEROWNIKA

1. Kontrolka wstrzymania (HOLD)
Jej świecenie oznacza rejestrowanie czasu wstrzymania produktu.
2. Kontrolka ogrzewania (HEAT)
Jej świecenie oznacza aktywowanie grzania przez sterownik.
3. WYŚWIETLACZ
Wyświetla tryby, funkcje i operacje sterownika.
4. Kontrolka topienia (MELT)
Jej świecenie oznacza aktywowanie przez sterownik cyklu topienia.
5. Kontrolka programowania (PROGRAM)
Jej świecenie oznacza aktywowanie przez sterownik trybu programowania.
6. Przycisk Wł/Wył (ON/OFF)
Włącza (ON) i wyłącza (OFF) sterownik, gdy wyłącznik frytownicy jest włączony (ON), a dźwignia zaworu spustowego jest w zamkniętym położeniu górnym (UP).
7. Przycisk programowania (PROGRAM)
a. W trybie roboczym pozwala przejść do trybu programowania.
b. W trybie programowania pozwala przejść do trybu roboczego i służy do poruszania się między funkcjami.
8. Przycisk skanowania (SCAN)
a. W trybie roboczym wyświetla pozostały czas gotowania każdego z produktów w cyklu gotowania, powodując zaświecenie się diody LED danego produktu na 2 sekundy.
b. W trybie programowania powoduje przejście do kolejnej programowanej funkcji.
9. Przycisk uruchomienia/zatrzymania filtrowania (ENTER EXIT FILTER)
Ten przycisk spowoduje wymuszone przejście frytownicy w tryb filtracji. Przycisk jest opcjonalny.
10. Przycisk temperatury/przełączania i czyszczenia (TEMP/TOGGLE CLEAR)
a. W trybie roboczym powoduje wyświetlenie rzeczywistej temperatury, po której wskazywana jest zaprogramowana nastawa.
b. W trybie programowania pozwala użytkownikowi przełączać się między wyborami w polu wprowadzania i czyścić wartości z pola danych.
11. Przycisk poprzedniej wartości (OLD)
a. W trybie roboczym pozwala podejrzeć pozostały czas wstrzymania.
12. OBNIŻANIE (SET BACK)
a. W trybie roboczym wymusza obniżanie temperatury. Na wyświetlaczu widoczny będzie komunikat „setback”, a urządzenie zacznie osiągać temperaturę obniżoną zamiast temperatury zgodnej z nastawą.
13. Przycisk wyjścia/topienia (EXIT/MELT)
a. W trybie roboczym służy do ręcznego opuszczania cyklu topienia tłuszczu.
b. W trybie programowania służy do wprowadzenia wartości 0.
14. Dioda LED produktu (PRODUCT)
a. Zaświecona w trybie roboczym wskazuje wyświetlane dane produktu.
b. Zaświecona w trybie programowania wskazuje programowanie danego produktu.
15. Przycisk programowania i gotowania produktu (PROGRAMMING AND PRODUCT COOK)
a. W trybie roboczym przycisk służy do uruchamiania i zatrzymywania cyklu gotowania produktu.
b. W trybie programowania służy do wprowadzania wartości od 1 do 10.



Ultrastat 23 Programming Guide

1

Turn Toggle ON/OFF switch to ON position and amber power indicator lamp will illuminate. Then press power ON/OFF key.



2

Push and hold the "P" key for 3 seconds to enter PROGRAMMING MODE. PROGRAM will appear in display.



3

Push "P" key the second time to display CODE. Enter "1724" and push the "P" key. RECIPE will display.



4

Push "P" key and "PRODUCT" will display. Hit product key you want to program and hit "P" key.



5

Display shows "ALL". Push "P" key to program each function and "NAME" appears. To change hit the "DOWN ARROW" and scroll to find the word you want in the library. Then push the "P" key to enter it and go to the next item.



6

"TIME 1" will display. To change the time hit "TOGGLE CLEAR" index the time you want on the number pad and press the "P" key to save.



7

"TEMP 1" will display. To change hit "TOGGLE CLEAR" and key in the amount you want and hit the "P" key.



8

"FLEX" or "STRAIGHT" time will appear. To change from one to the other, hit the left arrow key. Then hit the "P" key to save it.



9

Display shows "TIME 2". Repeat steps 6, 7, and 8 for each profile. After the last profile, display will show "ALARM TIME 1".



10

To change "ALARM TIME 1" hit "TOGGLE CLEAR" and index what you want on the number keys and hit the "P" key and the display will show "ALARM NAME".



11

To change "ALARM NAME" hit "DOWN ARROW" and scroll until you find the name you want. Then hit the "P" key. Repeat for alarm 2 and 3 if applicable.



12

Display will show "HOLD TIME 1". For most applications this is not used so exit at this point. To exit press the "DOWN ARROW" key repeatedly until "EXIT" shows on the display. Then hit the "P" key. "PRODUCT" will show on the display.



13

Then hit the "UP ARROW" key and display will show "EXIT". Hit the "P" key and display shows "RECIPE". Hit the "UP ARROW" again then hit "P" key and "PREHEAT" or "READY" should appear. You are now out of program mode and ready to operate with the latest changes.



Instrukcja programowania Ultrastat 23

1. Przelączyć wyłącznik WŁ/WYŁ (ON/OFF) w położenie WŁ (ON), zaświeci się pomarańczowa kontrolka zasilania. Nacisnąć przycisk zasilania WŁ/WYŁ (ON/OFF).

2. Nacisnąć i przytrzymać na 3 sekundy przycisk „P”, aby wejść do TRYBU PROGRAMOWANIA. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat PROGRAM (programowanie).

3. Nacisnąć przycisk „P” po raz kolejny, na wyświetlaczu pojawi się komunikat CODE (kod). Wprowadzić „1724” i potwierdzić przyciskiem „P”. Pojawi się komunikat RECIPE (przepis).

4. Nacisnąć przycisk „P”, na wyświetlaczu pojawi się „PRODUCT” (produkt). Nacisnąć przycisk produktu, który ma być programowany i potwierdzić przyciskiem „P”.

5. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat „ALL” (wszystko). Nacisnąć przycisk „P”, by zaprogramować wszystkie funkcje. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat „NAME” (nazwa). W celu zmiany nacisnąć „STRZAŁKĘ W DÓŁ” i przewinąć do właściwego słowa z biblioteki. Aby je wprowadzić i przejść do kolejnej pozycji należy nacisnąć przycisk „P”.

6. Pojawi się komunikat „TIME 1” (czas 1). Aby zmienić czas, nacisnąć przycisk „TOGGLE CLEAR” (przełącz/czyść), wprowadzić z klawiatury numerycznej pożądaną czas i zapisać go, naciskając przycisk „P”.

7. Pojawi się komunikat „TIME 1” (czas 1). W celu zmiany nacisnąć przycisk „TOGGLE CLEAR” (przełącz/czyść) i przycisk odpowiadający pożądaną wartości, potwierdzić przyciskiem „P”.

8. Pojawi się komunikat „FLEX” (elastyczny) lub „STRAIGHT” (prosty). Zmiana między nimi następuje przez naciśnięcie lewej strzałki. Zapisać ustawienie przyciskiem „P”.

9. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat „TIME 2” (czas 2). Powtórzyć kroki 6, 7 i 8 dla każdego profilu. Po ostatnim profilu na wyświetlaczu pokaże się „ALARM TIME 1” (czas alarmu 1).

10. By zmienić „ALARM TIME 1” (czas alarmu 1) nacisnąć przycisk „TOGGLE CLEAR” (przełącz/czyść), wprowadzić z klawiatury numerycznej pożądaną czas i zapisać go, naciskając przycisk „P”. Wyświetlacz pokaże „ALARM NAME” (nazwa alarmu).

11. W celu zmiany „ALARM NAME” (nazwy alarmu) nacisnąć „STRZAŁKĘ W DÓŁ” i przewinąć do pożądaną nazwy. Nacisnąć przycisk „P”. Powtórzyć dla alarmu 2. i 3., jeśli są wykorzystywane.

12. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat „HOLD TIME 1” (czas wstrzymania 1). W większości zastosowań nie jest on wykorzystywany, więc należy opuścić w tym momencie tryb programowania. Aby wyjść, nacisnąć „STRZAŁKĘ W DÓŁ” aż do pojawienia się na wyświetlaczu komunikatu „EXIT” (wyjście). Nacisnąć przycisk „P”. Na wyświetlaczu widoczny będzie komunikat „PRODUCT” (produkt).

13. Nacisnąć „STRZAŁKĘ W GÓRĘ”, a na wyświetlaczu pojawi się „EXIT” (wyjście). Nacisnąć przycisk „P”, na wyświetlaczu pojawi się komunikat „RECIPE” (przepis). Nacisnąć „STRZAŁKĘ W GÓRĘ” po raz kolejny i potwierdzić przyciskiem „P”. Widoczny będzie komunikat „PREHEAT” (podgrzewanie wstępne) lub „READY” (gotowy). Opuuszczono tryb programowania. Urządzenie jest gotowe do pracy ze zmienionymi ustawieniami.

URUCHAMIANIE I OBSŁUGA STEROWNIKA GOTOWANIA ULTRASTAT 23

- UWAGI:** 1) Sterownik będzie utrzymywał frytownicę w CYKLU TOPIENIA, aż naciśnięty będzie ręcznie przycisk EXIT MELT.
2) NIE MOŻNA wyłączyć TRYBU TOPIENIA TŁUSZCZU sterownika do momentu, aż temperatura tłuszczu osiągnie GRANICĘ TEMPERATURY TOPIENIA. Granica temperatury topienia jest fabrycznie ustawiona na WYSOKĄ temperaturę wyjściową (135°F/57°C) lub na NISKĄ temperaturę wyjściową (100°F/38°C).

Poniżej opisano skrócone procedury obsługi frytownicy wyposażonej w sterownik Ultrastat 23. Dołączona instrukcja obsługi sterownika Ultrafryer Ultrastat 23, instrukcja nr 30A216, zawiera SZCZEGÓŁOWE instrukcje obsługi, filtrowania, wygotowywania i programowania.

1. URUCHAMIANIE i GOTOWANIE

Bezpiecznie uruchomić gazową frytownicę ze sterownikiem Ultrastat 23 zgodnie z opisem:

1. URUCHAMIANIE ULTRASTAT 23 — Bezpiecznie uruchomić elektryczną frytownicę ze sterownikiem Ultrastat 23 zgodnie z opisem:

KROK	DZIAŁANIE	WYNIK
1	UPEWNIĆ SIĘ, że dźwignia zaworu spustowego jest w pozycji ZAMKNIĘTEJ, a poziom tłuszczu jest właściwy. Przelączyć włącznik frytownicy w pozycję włączoną (ON).	A. ZAŚWIECI SIĘ POMARAŃCZOWA kontrolka umieszczona obok włącznika. B. Zasilone zostaną elementy grzejne, rozpocznie się ogrzewanie tłuszczu.



PRZESTROGA: PRZED PRZEJŚCIEM DO KROKU 2. WIZUALNIE SPRAWDZIĆ, CZY ELEMENTY GRZEJNE PRZYKRYWA MIN. 2" (51 mm) WARSTWA TŁUSZCZU.

2.

2	Włączyć sterownik, naciskając przycisk WŁ/WYŁ (ON/OFF).	A. ZAŚWIECI SIĘ kontrolka topienia (MELT), wskazując, że sterownik jest w TRYBIE TOPIENIA TŁUSZCZU. B. Kontrolka topienia (MELT) sterownika i CZERWONA kontrolka mechanizmu grzewczego frytownicy będą cyklicznie WŁĄCZANE i WYŁĄCZANE, co wskazuje na okresowe WŁĄCZANIE i WYŁĄCZANIE ogrzewania w celu delikatnego stopienia tłuszczu.
3	Po osiągnięciu granicy temperatury topienia nacisnąć przycisk EXIT MELT sterownika, by opuścić TRYB TOPIENIA TŁUSZCZU.	A. Na wyświetlaczu sterownika pojawi się komunikat LO (niska), wskazując, że temperatura tłuszczu jest o ponad 10°F (5°C) niższa od nastawy. B. Kontrolka ogrzewania (HEAT) i CZERWONA kontrolka mechanizmu będą WŁĄCZONE aż do osiągnięcia ustawionej
4	Gdy na wyświetlaczu sterownika pojawi się komunikat Ready (gotowy), co wskazuje na osiągnięcie USTAWIONEJ TEMPERATURY tłuszczu, można rozpocząć cykl GOTOWANIA.	A. Zamieszać tłuszcz kilka razy, by zapewnić, że tłuszcz osiągnął równomiernie ustawioną temperaturę.

PROGRAMOWANIE STEROWNIKA ULTRASTAT 23

Zaprogramować sterownik Ultrastat 23 zgodnie z Instrukcją obsługi sterownika (nr cz. 30A216) dostarczoną z frytownicą.

UWAGA

PROGRAMOWANIE STEROWNIKA ULTRASTAT 23 MOŻE BYĆ WYKONYWANE TYLKO PRZEZ KIEROWNIKA ZAKŁADU LUB NADZORCĘ OBSZARU.

A. OGÓLNE INFORMACJE O GOTOWANIU

Większość produktów należy gotować w tłuszczu o temperaturze około 350°F (177°C). Jednakże każdy produkt należy gotować w NIŻSZEJ temperaturze, gwarantującej uzyskanie wysokiej jakości produktu i maksymalne wykorzystanie tłuszczu.



OSTRZEŻENIE

- I — STOSOWAĆ WYSOKIEJ JAKOŚCI TŁUSZCZ, GWARANTUJĄCY STAŁĄ I WYSOKĄ JAKOŚĆ PRODUKTU I DŁUGOFALOWE OSZCZĘDNOŚCI
- II — NIE SOLIĆ PRODUKTÓW NAD FRYTOWNICĄ, PONIEWAŻ SÓL SZYBKO POWODUJE POGORSZENIE JAKOŚCI TŁUSZCZU I NADAJE SMAK INNYM PRODUKTOM PRZYGOTOWYWANYM W TYM SAMYM TŁUSZCZU
- III FILTROWAĆ TŁUSZCZ PO CZĘSTYM UŻYTKOWANIU W PORZE OBIADU I KOLACJI ORAZ CZĘŚCIEJ W MOMENCIE WZMOŻONEJ SPRZEDAŻY. WYGOTOWYWAĆ FRYTOWNICĘ CO 7 DNI.

UWAGA

Kroki uruchamiania 1., 2., 3. oraz 4. należy powtarzać za każdym razem, gdy:

OTWARTO ZAWÓR SPUSTOWY, WYŁĄCZONO WYŁĄCZNIK FRYTOWNICY W CELU FILTRACJI TŁUSZCZU LUB WYGOTOWANIA FRYTOWNICY, WŁĄCZONO LUB WYŁĄCZONO FRYTOWNICĘ.

Gdy każdego ranka wyłączany jest TRYB TOPIENIA TŁUSZCZU w sterowniku, tłuszcz w zbiorniku frytownicy zostanie podgrzany do NASTAWIONEJ temperatury, na wyświetlaczu pojawi się komunikat **HEATING** (ogrzewanie), wskazujący, że temperatura tłuszczu jest o PONAD 20°F (-6,6°C) PONIŻEJ nastawy temperatury. Gdy temperatura tłuszczu jest zgodna z NASTAWĄ, na wyświetlaczu pojawi się komunikat „READY” (gotowy), wskazujący, że można rozpocząć CYKL GOTOWANIA.

B. ROZPOCZYNANIE CYKLU GOTOWANIA

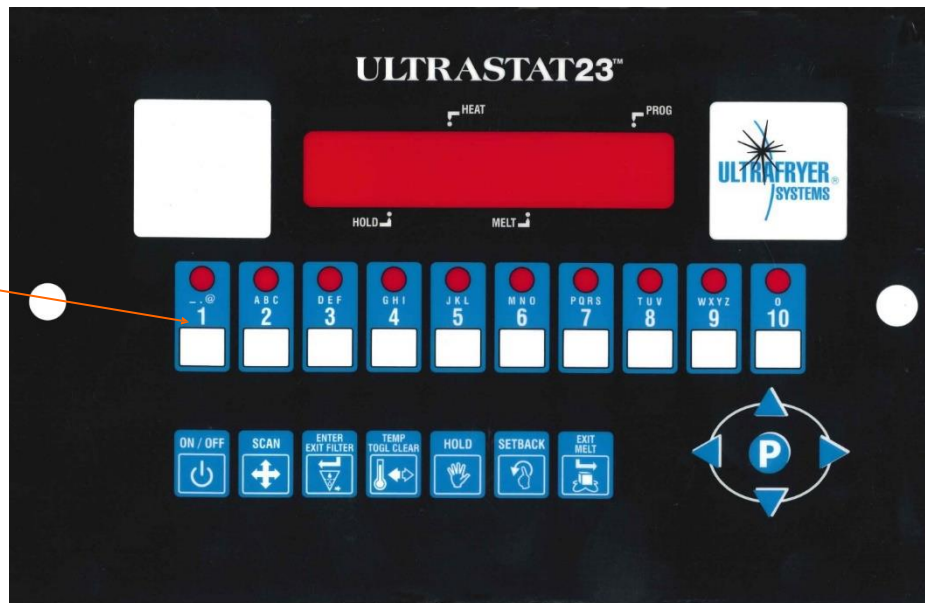
Aby rozpocząć cykl gotowania należy po prostu nacisnąć przycisk produktu, który ma być przygotowywany. Jeśli produkt jest zaprogramowany, wyświetlony będzie właściwy czas przygotowania — np. „3:00” — i natychmiast rozpocznie się odliczanie czasu w minutach i sekundach. Jeśli poprawnie wprowadzono program, czas będzie odliczany aż do „:00”, kiedy to rozlegnie się sygnał dźwiękowy. Aby WYŁĄCZYĆ sygnał i zresetować sterownik, nacisnąć ten sam przycisk produktu, którym uruchomiono CYKL GOTOWANIA.

C. ANULOWANIE CYKLU GOTOWANIA

Jeśli cykl gotowania został uruchomiony przypadkowo, można anulować go na dwa (2) sposoby:

- 1) Nacisnąć ten sam przycisk, którym uruchomiono cykl i przytrzymać go przez 4 SEKUNCY. Zapobiega to przypadkowemu uruchomieniu cyklu podczas przygotowywania produktu.
- 2) Cykl gotowania można ANULOWAĆ w dowolnym momencie, przestawiając wyłącznik frytownicy do pozycji WYL (OFF).

Nacisnąć i przytrzymać przycisk produktu.



INSTRUKCJE FILTROWANIA

INFORMACJE WSTĘPNE — frytownica elektryczna modelu EUF wyposażona jest w centralną instalację filtrującą, umieszczoną na kasecie zbiornika filtracyjnego, na dole, w lewej części frytownicy, jak pokazano poniżej. Wyłącznik frytownicy WŁ/WYŁ (ON/OFF) i POMARAŃCZOWA kontrolka zasilania oraz CZERWONA kontrolka mechanizmu grzewczego umieszczone są na drzwiach dostępowych sterowania temperaturą. Dźwignie spustu i filtrowania umieszczone są poniżej drzwi dostępowych, a pozostałe elementy sterujące znajdują się za drzwiami wyposażonymi w zawiasy.

ZESPÓŁ ZBIORNIKA FILTRACYJNEGO — zespół zbiornika filtracyjnego modelu EUF składa się z „filtru ze stali nierdzewnej z drobnymi oczkami” lub „filtru papierowego Magnapad” oraz uchwytu zbiornika filtracyjnego, pokrywę zbiornika, samego zbiornika oraz zespołu węża do spłukiwania, pokazanego po prawej stronie.

A. Zamontować czyste sito filtrujące zgodnie z instrukcją:

1. Sito filtrujące ze stali nierdzewnej z drobnymi oczkami
 - a. Umieścić ŁĄCZNIK ZASYSAJĄCY na PRZEGRODZIE w otworze GÓRNEGO SITA FILTRUJĄCEGO, umieścić następnie te elementy na górze DOLNEGO SITA FILTRUJĄCEGO.
 - b. UPWENIĆ SIĘ, że wszystkie krawędzie SITA FILTRUJĄCEGO są wyrównane, umieścić TRZPIEŃ końcowy RAMY A na SITACH FILTRUJĄCYCH, umieścić KANAŁ ramy przylegający do TRZPIENIA końcowego nad SITAMI FILTRUJĄCYMI, następnie ZAMKNAĆ ramę NA ZAWIASACH tak, by krawędź SIT FILTRUJĄCYCH znalazła się w pozostałym KANALE RAMY A.
 - c. Umieścić TRZPIEŃ końcowy RAMY B na SITACH FILTRUJĄCYCH tak, by TRZPIEŃ znalazł się w KANALE RAMY A, w pobliżu OCZKA NA PALEC. Umieścić KANAŁ na ramie przylegającej do TRZPIENIA końcowego nad krawędzią SIT FILTRUJĄCYCH, następnie ZAWIESIĆ ramę tak, by krawędź SIT FILTRUJĄCYCH znalazła się w pozostałym KANALE RAMY B, a TRZPIEŃ RAMY A znalazł się w KANALE RAMY B.
 - d. Wyregulować RAMY A i B tak, by TRZPIENIE znalazły się we właściwych KANAŁACH przeciwnych ram, następnie OSTROŻNIE przyłączyć GAŁKĘ RADEŁKOWANĄ dołączoną do KRÓĆCA WLOTOWEGO do ŁĄCZNIKA ZASYSAJĄCEGO zespołu SIT FILTRUJĄCYCH.

2. Filtr papierowy Magnapad

- a. Umieścić PRZEGRODĘ we WKŁADZIE FILTRUJĄCYM. Po jej prawidłowym umieszczeniu ŁĄCZNIK ZASYSAJĄCY będzie wystawał z otworu we wkładzie.
- b. Złożyć KLAPE (w kierunku otworu), zabezpieczając przegrodę we wnętrzu WKŁADU FILTRUJĄCEGO.
- c. OSTROŻNIE ustalić pozycję ZESPOŁU ZACISKU I KRÓĆCA WLOTOWEGO, tak, by ZACISK zabezpieczał KLAPE wkładu, a KRÓCIEC WYLOTOWY znajdował się w dopasowanym położeniu nad ŁĄCZNIKIEM ZASYSAJĄCYM wystającym z wkładu.
- d. Dokręcić NAKRĘTKĘ radełkowaną KRÓĆCA WLOTOWEGO na ŁĄCZNIKU ZASYSAJĄCYM wystającym z wkładu.

FILTROWANIE

1. Przełączyć wyłącznik zbiornika frytownicy, w którym ma być prowadzona filtracja, do położenia WYŁ (OFF), umieścić 16 uncji (0,454 kg) objętościowych CZYNNIKA FILTRUJĄCEGO w zbiorniku frytownicy o głębokości 20" (508 mm) oraz 18" (457 mm) lub 14 uncji (0,397 kg) w PŁYTKIM zbiorniku frytownicy 18" (457 mm) albo 8 uncji (0,227 kg) w zbiorniku frytownicy o głębokości 14" (356 mm). Dokładnie rozmieszczać czynnik z tłuszczem za pomocą oczyszczacza powierzchniowego, następnie oczyścić tłuszcz, usuwając wszelkie unoszące się w nim cząstki.



PRZESTROGA

Uważać na gorące elementy metalowe i rozpryskujący olej.

2. Ostrożnie otworzyć zawór spustowy filtrowanego zbiornika, delikatnie przestawiając DŹWIGNIĘ SPUSTOWĄ w dół. Gdy na dnie zbiornika filtracyjnego znajduje się około 2" (51 mm) tłuszczu, OTWORZYĆ zawór spustowy i powoli spuścić tłuszcz, pozwalając, by mechanizm grzewczy stopniowo OCHŁODZIŁ SIĘ.
3. Gdy cały tłuszcz ze zbiornika frytownicy znajdzie się w zbiorniku filtracyjnym, użyć PRĘTA SPUSTOWEGO do oparcia rusztu z drutu z jednej strony zbiornika.
4. Za pomocą pręta spustowego skruszyć osad znajdujący się na dnie zbiornika i przesunąć go w stronę otworu zaworu spustowego.
5. Za pomocą skrobaka usunąć materiał, który przyłgnał do ścian zbiornika. Ostrą gąbką usunąć osad węgla z górnej i dolnej części mechanizmu grzewczego.
6. DOKŁADNIE przyłączyć żeńską SZYBKOZŁĄCZKĘ węża do spłukiwania do męskiego TRZPIENIA na tylnej ścianie zbiornika.
7. Umieścić dyszę węża do spłukiwania we frytownicy i dokładnie docisnąć ją do wewnętrznej ściany. Zapobiegnie to „odbijaniu się” węża po włączeniu pompy filtracyjnej.



OSTRZEŻENIE

Uważać na możliwość odbijania się węża w trakcie pompowania tłuszczu przez wąż.

8. Przetawić DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ do pozycji otwartej (DÓŁ), przytrzymać dyszę pod kątem 45° względem dna zbiornika frytownicy, co spowoduje, że tłuszcz i osad odbiją się od tylnej ścianki zbiornika i popłyną w stronę otworu zaworu spustowego.
9. Używając szczotki do zbiornika w kształcie litery L przepchać osad przez otwór spustowy, aby spust pozostawał czysty. Oblewać płynem wypływającym z węża elementy grzejne i ścianki naczynia do momentu, gdy tłuszcz i osad z dna frytownicy zostaną spłukane przez otwór spustowy do zbiornika filtracyjnego.
10. Przetawić DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ do pozycji zamkniętej (GÓRA), odłączyć ZŁĄCZKĘ węża do spłukiwania od TRZPIENIA na tylnej ścianie zbiornika, następnie zawiesić wąż w pozycji pionowej, by tłuszcz mógł ściekać do pojemnika.
11. Wymienić ruszt z drutu we frytownicy, ZAKRYWAJĄC trzpień szybkozłączki w zbiorniku prawą PRZEGRODĄ TŁUSZCZU.
12. Ustawić timer na czas przewidziany na CZYSZCZENIE tłuszczu, następnie przestawić DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ do pozycji otwartej (DÓŁ), co pozwoli na obieg tłuszczu w systemie i jego CZYSZCZENIE.

13. Po zakończeniu przewidzianego czasu **PRZESTAWIĆ DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ** oraz **DŹWIGNIĘ ZAWORU SPUSTOWEGO** do zamkniętej, **GÓRNEJ** pozycji. Następnie **PRZESTAWIĆ DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ** do pozycji **OTWARTEJ (DÓŁ)** w celu automatycznego zawrócenia tłuszczu ze zbiornika filtracyjnego do zbiornika frytownicy.
14. Gdy całość tłuszczu ze zbiornika filtracyjnego zostanie zawrócona do frytownicy, **PRZESTAWIĆ DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ** do pozycji **ZAMKNIĘTEJ (GÓRNEJ)**, sprawdzić, czy konieczne jest dodanie świeżego tłuszczu w celu uzyskania poziomu zgodnego z oznaczeniem na tylnej ścianie frytownicy.
15. Odlączyć wąż linii zasysającej od króćca wlotowego i złącza zasysania przegrody frytownicy, następnie **DOKŁADNIE** wyczyścić zespół zbiornika filtracyjnego.

UWAGA



**Węze i połączenia zawierają gorący olej. Zachować ostrożność
odłączając węze i złącza od frytownicy.**

C. USUWANIE TŁUSZCZU/WYGOTOWYWANIE FRYTOWNICY

1. **USUWANIE/UTYLIZACJA TŁUSZCZU** — zbiorniki frytownicy należy wygotowywać przynajmniej co 7 DNI, aby usunąć osad z węgla i inne materiały, które osiadają na zbiorniku. Frytownice ze sterownikiem Ultrastat 23 z **SYSTEMEM ZARZĄDZANIA TŁUSZCZEM** powinny być **WYGOTOWANE**.
 - a. Jeśli zakład wyposażono w instalację usuwania tłuszczu, usunąć zużyty tłuszcz ze zbiornika frytownicy przez **NAJBLIŻSZE** przyłącze instalacji usuwania tłuszczu. Jeśli zakład nie jest wyposażony w instalację usuwania tłuszczu, usunąć zużyty tłuszcz z pierwszego zbiornika frytownicy.
 - b. Zmontować zbiornik filtracyjny zgodnie z poprzednim opisem. Umieścić zbiornik filtracyjny na **PROWADNICACH ZBIORNIKA FILTRACYJNEGO** umieszczonych pod **LEWĄ** częścią frytownicy. Następnie **DOKŁADNIE** przyłączyć zespół węża linii zasysającej do **KRÓĆCA WLOTOWEGO** sita filtracyjnego, a złączkę zasysającą **PRZEGRODY** do frytownicy, jak pokazano po lewej stronie.
 - c. Przełączyć **WYŁĄCZNIK WŁ/WYŁ** pierwszego zbiornika do położenia **WYŁ (OFF)**.
 - d. Opróżnić tłuszcz z **KAŻDEGO** zbiornika frytownicy w następujący sposób:
 1. Ostrożnie otworzyć zawór spustowy, obracając **DŹWIGNIĘ SPUSTOWĄ** lekko w dół. Gdy na dnie zbiornika filtracyjnego znajduje się około 2" (51 mm) tłuszczu, **OTWORZYĆ** zawór spustowy i powoli spuścić tłuszcz, pozwalając, by mechanizm grzewczy stopniowo **OCHŁODZIŁ SIĘ**.
 2. Gdy cały tłuszcz znajdzie się w zbiorniku filtracyjnym, użyć **PRĘTA SPUSTOWEGO** do oparcia rusztu z drutu z jednej strony zbiornika.
 3. Za pomocą skrobaka usunąć materiał, który przyłgnął do ścian zbiornika. Ostrą gąbką usunąć osad węgla z górnej i dolnej części mechanizmu grzewczego.
 4. **DOKŁADNIE** podłączyć **SZYBKOSZŁĄCZKĘ** żeńską węża do splukiwania do męskiego **TRZPIENIA** na tylnej ścianie zbiornika.
 5. Umieścić dyszę węża do splukiwania we frytownicy i dokładnie docisnąć ją do wewnętrznej ściany. Zapobiegnie to „odbijaniu się” węża po włączeniu pompy filtracyjnej.



**OSTRZEŻENIE: Uważać na możliwość odbijania się węża w trakcie pompowania
tłuszczu przez wąż.**

6. Przetawić **DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ** do pozycji otwartej (**DÓŁ**), przytrzymać dyszę pod kątem 45° względem dna zbiornika frytownicy, co spowoduje, że tłuszcz i osad odbiją się od tylnej ścianki zbiornika i popłyną w stronę otworu zaworu spustowego.
7. Używając szczotki do zbiornika w kształcie litery L przepchać osad przez zawór, aby spust pozostawał czysty. Oblewać płynem wypływającym z węża rurki palnika i ścianki naczynia do momentu, gdy tłuszcz i osad z dna frytownicy zostaną splukane przez otwór spustowy do zbiornika filtracyjnego.

8. Przetawić DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ do pozycji zamkniętej (GÓRA), odłączyć ZŁĄCZKĘ węża do spłukiwania od TRZPIENIA na tylnej ścianie zbiornika, następnie zawiesić wąż w pozycji pionowej, by tłuszcz mógł ściekać do pojemnika.
9. Usunąć zużyty tłuszcz w następujący sposób:
 - a) Restauracje NIE posiadające instalacji usuwania tłuszczu
 1. Podłączyć żeńską SZYBKOZŁĄCZKĘ węża do spłukiwania do męskiego TRZPIENIA na tylnej ścianie zbiornika, umieścić dyszę węża w METALOWYM pojemniku i docisnąć ją dokładnie do wewnętrznej ścianki.
 2. Przetawić DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ do pozycji otwartej (DÓŁ) i przepompować tłuszcz ze zbiornika filtracyjnego do metalowego pojemnika.
 3. Gdy cały tłuszcz znajdzie się w pojemniku przetawić DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ do pozycji zamkniętej (GÓRA), odłączyć ZŁĄCZKĘ węża do spłukiwania od TRZPIENIA na tylnej ścianie zbiornika, następnie zawiesić wąż w pozycji pionowej, by tłuszcz mógł ściekać do pojemnika.
 4. Usunąć całkowicie osad z sita filtracyjnego o drobnych oczkach używając skrobaka do zbiornika filtracyjnego.

UWAGA

Zespołu filtru papierowego Magnapad **NIE TRZEBA SKROBAĆ.**

5. Powtórzyć powyższe kroki d 1) do d 9)
 - A. (4), aby usunąć tłuszcz z każdego z pozostałych zbiorników do metalowych pojemników.
 - B. Restauracje POSIADAJĄCE instalację usuwania tłuszczu
 1. **DOKŁADNIE** przyłączyć złącze węża instalacji usuwania tłuszczu do TRZPIENIA na tylnej ścianie zbiornika, a z drugiej strony podłączyć wąż do przyłącza ściennego instalacji usuwania.
 2. Przetawić DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ do pozycji otwartej (DÓŁ) i przepompować tłuszcz ze zbiornika filtracyjnego do zewnętrznego zbiornika do wytapiania.
 3. Gdy całość tłuszczu znajdzie się w zbiorniku do wytapiania, przetawić **DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ** do pozycji zamkniętej (**GÓRA**) i usunąć osad z sita filtracyjnego o drobnych oczkach używając skrobaka do zbiornika filtracyjnego.

UWAGA

Zespołu filtru papierowego Magnapad **NIE TRZEBA SKROBAĆ.**

4. Powtórzyć powyższe kroki d 1) do d 7), następnie przetawić **DŹWIGNIĘ POMPY FILTRACYJNEJ** do zamkniętej, **GÓRNEJ** pozycji.

UWAGA

Pozostawić wąż do usuwania tłuszczu przyłączony do trzpienia zbiornika i do przyłącza instalacji do usuwania.

5. Powtórzyć kroki 9) b) (1) do 9) b) (3), by usunąć tłuszcz ze wszystkich pozostałych zbiorników do zbiornika do wytapiania.
10. Gdy cały tłuszcz zostanie usunięty z frytownicy, **DOKŁADNIE** wyczyścić i ponownie zamontować zbiornik filtracyjny.

2. WYGOTOWYWANIE FRYTOWNICY

A. **WYGOTOWAĆ** każdą frytownicę zgodnie z poleceniami zawartymi w instrukcji czyszczenia przekazanej przez

dostawcę środków chemicznych. Poniżej podano ogólny sposób postępowania:

1. Upewnić się, że wszystkie dźwignie spustowe są w położeniu zamkniętym (**GÓRA**), następnie do każdego zbiornika wprowadzić wodę tak, by jej poziom odpowiadał oznaczeniu „**MIN**” umieszczonemu na tylnej ścianie zbiornika.
2. Dodać do każdej frytownicy **ŚRODEK DO WYGOTOWYWANIA** w ilości określonej w instrukcji czyszczenia przekazanej przez dostawcę środków chemicznych.
3. Przetawić wyłącznik WŁ/WYŁ (ON/OFF) oraz — jeśli został zastosowany — ręczny zawór gazu każdego zbiornika frytownicy do położenia **WŁ** (ON), następnie przestawić przełącznik sterownika do położenia **WŁ** (ON).

4. Przetawić sterownik na **TRYB WYGOTOWYWANIA**. Dokładne instrukcje podano w instrukcji sterownika 30A214.

PRZESTROGA



STOSOWAĆ WYŁĄCZNIE NIEZAWIERAJĄCY CHLORU ŚRODEK DO WYGOTOWYWANIA!

UWAGA

Dźwignia spustowa musi być w zamkniętej, **GÓRNEJ** pozycji przed **WŁĄCZENIEM** sterownika.

5. Gdy roztwór do wygotowywania osiągnie **190°F (88°C)** ustawić timer na czas 30 min. Okresowo skrobać boki oraz przednią i tylną część każdego zbiornika frytownicy za pomocą szczotki zamocowanej na długim trzonku.



(gotowanie) pojawi się na wyświetlaczu sterownika, który będzie **WŁĄCZAŁ** i **WYŁĄCZAŁ** mechanizm grzewczy Ultrafryer w celu utrzymania temperatury roztworu na poziomie **190°F (88°C)**.

UWAGA

6. Gdy roztwór **WYGOTOWYWAŁ** się przez 30 minut i uruchomiony jest sygnał dźwiękowy, nacisnąć następujące przyciski sterownika we wskazanej kolejności, by **OPUŚCIĆ TRYB WYGOTOWYWANIA**:
7. Przetawić wyłącznik WŁ/WYŁ (ON/OFF) oraz — jeśli został zastosowany — ręczny zawór gazu każdego zbiornika frytownicy do położenia **WYŁ** i **OSTROŻNIE** usunąć roztwór do wygotowywania z każdej frytownicy do wpustu.
8. Użyć skrobaka do usunięcia osadu węgla z wierzchu mechanizmu grzewczego. Aby usunąć osad węgla z boku i ze spodu mechanizmu grzewczego, wsunąć jeden koniec przeciąganego czyścika pod każdą sekcję, złapać ten koniec szczypcami i przesunąć go wzdłuż długości sekcji, aż cały osad zostanie usunięty.
9. Przepłukać każdą frytownicę gorącą wodą, aż woda wypływająca z zaworu spustowego będzie czysta.
10. Przygotować roztwór **JEDNEJ CZĘŚCI** octu na **25 CZĘŚCI** wody. Umieścić roztwór w opryskiwaczu ogrodowym o objętości jednego galona, **DOKŁADNIE** opryskać tym roztworem **BOKI, WYMIENNIK CIEPŁA** oraz **SPÓD** każdej frytownicy, by zneutralizować środek do wygotowywania.
11. **DOKŁADNIE** wytrzeć boki, mechanizm grzewczy i spód każdej frytownicy czystą, niestrzępiącą się



ściereczką w celu usunięcia pozostałości wody. Następnie wypełnić frytownicę **ŚWIEŻYM** tłuszczem zgodnie z procedurą opisaną na stronie 24 tej instrukcji.

OSTRZEŻENIE

Nie używać pompy filtracyjnej do usuwania wody ze zbiorników, ponieważ spowoduje to szybsze zużycie pompy i unieważnienie jej gwarancji.



PRZESTROGA: Jeśli środek do wygotowywania nie zostanie zneutralizowany, spowoduje szybki rozkład tłuszczu.

CZYSZCZENIE — każdy element sprzętu będzie pracował sprawniej i przez długi czas, gdy będzie utrzymany w czystości i właściwie konserwowany. Urządzenie ULTRAFRYER i ZESPÓŁ ZBIORNIKA FILTRACYJNEGO nie stanowią tu wyjątku. Czyścić SITO FILTRUJĄCE po filtracji tłuszczu i przy zamykaniu oraz **DOKŁADNIE** czyścić ZESPÓŁ ZBIORNIKA FILTRACYJNEGO każdego DNIA i co TYDZIEŃ, zgodnie z poniższym opisem.

A. Codziennie

1. Czyścić zbiornik filtracyjny i zespół filtra po **FILTRACJI** i **PRZY ZAMYKANIU** według poniższego opisu:

a. Po filtracji tłuszczu:

1. Rozmontować zbiornik filtracyjny, usuwając poniższe elementy we wskazanej kolejności: (1) **UCHWYT ZBIORNIKA FILTRACYJNEGO**, (2) **POKRYWA**, (3) **WĄŻ DO SPŁUKIWANIA**, (4) **WĄŻ LINII SSĄCEJ** oraz (5) **ZESPÓŁ FILTRA**.
2. Wyczyścić wąż linii ssącej i wąż do spłukiwania roztworem odkażającym, następnie zawiesić te węże w pozycji pionowej, by tłuszcz mógł ściekać do pojemnika.
3. Unieść zespół filtra nad zbiornik filtracyjny i pozwolić, by osad lub tłuszcz ściekł do zbiornika, następnie **DOKŁADNIE** wyczyścić zespół filtra w następujący sposób:
 - a. Sito filtrujące ze stali nierdzewnej z drobnymi oczkami
 1. **OSTROŻNIE** usunąć z sita wszelkie osady za pomocą skrobaka.
 2. Zdemontować **KRÓCIEC WLOTOWY** i gałkę **RADEŁKOWANĄ** z zespołu **SITA FILTRUJĄCEGO**. Chwycić **OCZKO NA PALEC** na **RAMIE A** i przylegające **OCZKO NA PALEC** na **RAMIE B**. **RÓWNO** rozłączyć obydwie ramy, następnie **OTWORZYĆ RAMĘ A NA ZAWIASACH**, by **NAJPIERW** usunąć ją z **SIT FILTRUJĄCYCH**.
 3. Złapać **OCZKO NA PALEC** w prostej części **RAMY B**, następnie **OTWORZYĆ JĄ NA ZAWIASACH**, by usunąć **RAMĘ B** z **SIT FILTRUJĄCYCH**.
 4. Odłączyć **GÓRNE SITO FILTRUJĄCE** oraz **PRZEGRODĘ** od **DOLNEGO SITA FILTRUJĄCEGO**.
 5. **OSTROŻNIE** wyczyścić obydwie ramy, sito oraz przegrodę w zlewozmywaku 3-komorowym za pomocą gorącej wody i pozostawić do wyschnięcia na powietrzu. **NIE UŻYWAĆ MYDŁA**. Jeśli to konieczne, kanały w każdej z ram można wyczyścić krawędzią zmywaka.
 6. Umieścić **ŁĄCZNIK ZASYSAJĄCY** na **PRZEGRODZIE** w otworze **GÓRNEGO SITA FILTRUJĄCEGO**, umieścić następnie te elementy na górze **DOLNEGO SITA FILTRUJĄCEGO**.
 7. **UPEWNIĆ SIĘ**, że wszystkie krawędzie **SITA FILTRUJĄCEGO** są dopasowane. Umieścić końcowy **TRZPIEŃ RAMY A** na **SITACH FILTRUJĄCYCH**, umieścić **KANAŁ** ramy przylegającej do końcowego **TRZPIENIA** nad **SITAMI FILTRUJĄCYMI**, następnie **ZAMKNAĆ RAMĘ NA ZAWIASACH** w taki sposób, by krawędź **SIT FILTRUJĄCYCH** znalazła się w pozostałym **KANALE RAMY A**.
 8. Umieścić **TRZPIEŃ** końcowy **RAMY B** na **SITACH FILTRUJĄCYCH** tak, by **TRZPIEŃ** znalazł się w **KANALE RAMY A** w pobliżu **OCZKA NA PALEC**, umieścić **KANAŁ** ramy przylegającej do **TRZPIENIA** końcowego na krawędzi **SIT FILTRUJĄCYCH**. Następnie **ZAMKNAĆ RAMĘ NA ZAWIASACH** tak, by krawędź **SIT FILTRUJĄCYCH** znalazła się w **KANALE RAMY B**, a **TRZPIEŃ RAMY A** umieszczony był w **KANALE RAMY B**.
 9. Wyregulować **RAMY A** i **B** tak, by **TRZPIENIE** znalazły się we właściwych **KANAŁACH** przeciwnych ram, następnie **OSTROŻNIE** przyłączyć **GALKĘ RADEŁKOWANĄ** i **KRÓCIEC WLOTOWY** do **ŁĄCZNIKA ZASYSAJĄCEGO** zespołu **SIT FILTRUJĄCYCH**. **NIE PRZEKREÇAĆ!**
 - A. Filtr papierowy Magnapad: Zespołu filtru papierowego Magnapad **NIE TRZEBA SKROBAĆ** po zakończeniu filtracji tłuszczu.
 4. Usunąć osad i tłuszcz ze zbiornika filtracyjnego za pomocą skrobaka, następnie wytrzeć zbiornik do sucha ręcznikiem papierowym.
 5. Ostrożnie umieścić zespół filtra na dnie zespołu filtracyjnego tak, by **KRÓCIEC WLOTOWY** był ustawiony środkowo w zakończeniu zbiornika z uchwytem.



PRZESTROGA

PO ZMONTOWANIU UPEWNIĆ SIĘ, ŻE PO STRONIE KRÓĆCA WLOTOWEGO FILTRA NIE ZNAJDUJĄ SIĘ OCZKA NA PALEC.

6. Zamontować zmontowany zespół zbiornika filtracyjnego w przewodnicach zbiornika pod frytownicą, następnie **DOKŁADNIE** przyłączyć zespół węża zasysającego do **KRÓĆCA WLOTOWEGO** sita filtrującego i **ZŁĄCZKI ZASYSAJĄCEJ PRZEGRODY** frytownicy, jak pokazano po prawej.

B. Przy zamykaniu

1. Powtórzyć wykonywane **CODZIENNIE** powyższe kroki od A 1 a 1) do A 1 a 3).
2. **DOKŁADNIE** wyczyścić zespół filtra według opisu:
 - a. Sito filtrujące ze stali nierdzewnej z drobnymi oczkami:
 1. **DOKŁADNIE** spłukać wszelki pozostały osad z obu stron sita filtrującego za pomocą **GORĄCEJ WODY**.
 2. Zdemontować **KRÓCIEC WLOTOWY** i gałkę **RADEŁKOWANĄ** z zespołu **SITA FILTRUJĄCEGO**.
Chwycić **OCZKO NA PALEC** na **RAMIE A** i przylegające **OCZKO NA PALEC** na **RAMIE B. RÓWNO**

rozłączyć

- obydwie ramy, następnie **OTWORZYĆ RAMĘ A NA ZAWIASACH**, by **NAJPIERW** usunąć ją z **SIT FILTRUJĄCYCH**.
3. Złapać **OCZKO NA PALEC** w prostej części **RAMY B**, następnie **OTWORZYĆ JĄ NA ZAWIASACH**, by usunąć **RAMĘ B** z **SIT FILTRUJĄCYCH**.
4. Odłączyć **GÓRNE SITO FILTRUJĄCE** oraz **PRZEGRODĘ** od **DOLNEGO SITA FILTRUJĄCEGO**.
5. **OSTROŻNIE** wyczyścić obydwie ramy, sita oraz przegrodę w zlewozmywaku 3-komorowym za pomocą gorącej wody i pozostawić do wyschnięcia na powietrzu. **NIE UŻYWAĆ MYDŁA**. Jeśli to konieczne, kanały w każdej z ram można wyczyścić krawędzią zmywaka.
6. Umieścić **ŁĄCZNIK ZASYSAJĄCY** na **PRZEGRODZIE** w otworze **GÓRNEGO SITA FILTRUJĄCEGO**, umieścić następnie te elementy na gorze **DOLNEGO SITA FILTRUJĄCEGO**.
7. **UPWENIĆ SIĘ**, że wszystkie krawędzie **SITA FILTRUJĄCEGO** są wyrównane, umieścić **TRZPIEŃ** końcowy **RAMY A** na **SITACH FILTRUJĄCYCH**, umieścić **KANAŁ** ramy przylegający do **TRZPIENIA** końcowego nad **SITAMI FILTRUJĄCYMI**, następnie **ZAMKNAĆ** ramę **NA ZAWIASACH** tak, by krawędź **SIT FILTRUJĄCYCH** znalazła się w pozostałym **KANALE** **RAMY A**.
8. Umieścić **TRZPIEŃ** końcowy **RAMY B** na **SITACH FILTRUJĄCYCH** tak, by **TRZPIEŃ** znalazł się w **KANALE** **RAMY A** w pobliżu **OCZKA NA PALEC**, umieścić **KANAŁ** ramy przylegającej do **TRZPIENIA** końcowego na krawędzi **SIT FILTRUJĄCYCH**. Następnie **ZAMKNAĆ** **RAMĘ NA ZAWIASACH** tak, by krawędź **SIT FILTRUJĄCYCH** znalazła się w **KANALE** **RAMY B**, a **TRZPIEŃ** **RAMY B** umieszczony był w **KANALE** **RAMY A**.
9. Wyregulować **RAMY A** i **B** tak, by **TRZPIENIE** znalazły się we właściwych **KANAŁACH** przeciwnych ram, następnie **OSTROŻNIE** przyłączyć **GAŁKĘ RADEŁKOWANĄ** i **KRÓCIEC WLOTOWY** do **ŁĄCZNIKA ZASYSAJĄCEGO** zespołu **SIT FILTRUJĄCYCH**. **NIE PRZEKRĘCAĆ!**
10. Filtr papierowy Magnapad — usunąć i wyrzucić **ZUŻYTY** filtr papierowy, **OSTROŻNIE** oczyścić zespół przegrody i zespół zacisku / króćca wlotowego w zlewozmywaku 3-komorowym za pomocą **GORĄCEJ** wody i pozostawić na powietrzu do wyschnięcia. **NIE UŻYWAĆ MYDŁA!** Ponownie zmontować filtr papierowy Magnapad zgodnie z poniższym opisem, stosując **NOWY** wkład filtrujący.
 1. Umieścić **PRZEGRODĘ** we **WKLADZIE FILTRUJĄCYM**. Po jej prawidłowym umieszczeniu **ŁĄCZNIK ZASYSAJĄCY** będzie wystawał z otworu we wkładzie.
 2. Złożyć **KLAPE** (w kierunku otworu), zabezpieczając przegrodę we wnętrzu **WKLADU FILTRUJĄCEGO**.
 3. **OSTROŻNIE** dopasować **ZESPÓŁ ZACISKU I KRÓĆCA WLOTOWEGO** tak, by **ZACISK** zabezpieczał **KLAPE** wkładu filtrującego, a **KRÓCIEC WYLOTOWY** był umieszczony nad **ŁĄCZNIKIEM ZASYSAJĄCYM** wystającym z wkładu.
 4. Dokręcić **NAKRETKĘ** radełkowaną **KRÓĆCA WLOTOWEGO** na **ŁĄCZNIKU ZASYSAJĄCYM** wystającym z wkładu.
3. **CODZIENNIE** wykonywać kroki A1 a 4) do A1 a 6) opisane na str. 30.

C. CO TYDZIEŃ

4. Przeprowadzić codzienne czyszczenie zgodnie z powyższymi krokami A 1 a 1) do A 1 a 3) powyżej.
5. Wyczyścić zespół filtra według opisu:
 - a. Sito filtrujące ze stali nierdzewnej z drobnymi oczkami:
 1. Rozmontować filtr zgodnie z krokami dotyczącymi czyszczenia CODZIENNEGO — A 1 a 3) a) (1) do A 1 a 3) a) (4) — i wyczyścić dwie (2) ramy zgodnie z opisem w kroku A 1 a 3) a) (5).
 2. Umieścić górne i dolne **SITO FILTRUJĄCE** we frytownicy z **ROZTWOREM DO WYGOTOWYWANIA** w celu czyszczenia. **NIE UMIESZCZAĆ W TYM ROZTWORZE PRZEGRODY ANI KRÓĆCA WYLOTOWEGO! WYGOTOWAĆ** zbiornik frytownicy zgodnie ze wskazówkami podanymi w instrukcji czyszczenia przekazanej przez dostawcę środków chemicznych.
 3. Po wyczyszczeniu sit filtrujących w roztworze do wygotowywania **UPEWNIĆ SIĘ**, że zostały one **DOKŁADNIE** spryskane roztworem z **1 CZĘŚCI** octu oraz **25 CZĘŚCI** wody w celu **NEUTRALIZACJI** roztworu do wygotowywania, następnie pozostawić sita na powietrzu do wyschnięcia. **UWAGA:** wszelkie pozostałości roztworu do wygotowywania na sitach filtrujących mogą powodować szybki rozkład tłuszczu.
 4. Zmontować sito filtracyjne ze stali nierdzewnej z drobnymi oczkami zgodnie z krokami A 1 a 3) a) (6) do A 1 a 3) a) (9) dotyczącymi **CODZIENNEGO** czyszczenia.
 - b. Filtr papierowy Magnapad — rozmontować, wyczyścić i zmontować ponownie filtr zgodnie z krokiem A 1 b 2) b) powyżej, dotyczącym **CODZIENNEGO** czyszczenia.
6. **DOKŁADNIE** wyczyścić zbiornik filtracyjny i pokrywę **GORĄCYM ROZTWOREM ODKAŻAJĄCYM** i pozostawić do wyschnięcia na powietrzu.
7. Zmontować ponownie zbiornik filtracyjny zgodnie z krokami A 1 a 5) i A 1 a 6) dotyczącymi **CODZIENNEGO** czyszczenia.



UWAGA

PO ZMONTOWANIU UPEWNIĆ SIĘ, ŻE PO STRONIE KRÓĆCA WLOTOWEGO FILTRA Z DROBNYMI OCZKAMI NIE ZNAJDUJĄ SIĘ OCZKA NA PALEC.

**KONSERWACJA ZAPOBIEGAWCZA I
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW**



OSTRZEŻENIE

NALEŻY ZAPEWNIĆ, ŻE PERSONEL NAPRAWCZY ZOSTANIE POINFORMOWANY O KONIECZNOŚCI ODŁĄCZENIA/PODŁĄCZANIA OGRANICZNIKÓW FRYTOWNICY W MOMENCIE JEJ PRZESUWANIA PODCZAS KONSERWACJI LUB NAPRAWY ORAZ ŻE ZASILANIE I (LUB) GAZ NALEŻY ODŁĄCZYĆ NA CZAS KONSERWACJI LUB NAPRAWY.

KONSERWACJA ZAPOBIEGAWCZA

Frytownica — dzięki swojemu projektowi i materiałów użytych do produkcji — wymaga minimalnej konserwacji. Mimo tego

okresowo należy wykonywać konserwację zapobiegawczą i kontrole, aby zapobiec awariom, które spowodują

wstrzymanie sprzedaży żywności. Konserwację zapobiegawczą i kontrole należy wykonywać z **OSTRO-
ŻNOŚCIĄ**

gdy frytownica pracuje, ponieważ **GORĄCY** płynny tłuszcz może powodować poważne oparzenia. Jeśli konieczne jest serwisowanie

lub naprawa, przed ich wykonaniem należy **ODŁĄCZYĆ CAŁKOWICIE ZASILANIE**.

HARMONOGRAM KONSERWACJI

ZAPOBIEGAWCZEJ

CODZIENNIE

ELEMENT

Filtry tłuszczu

KONTROLOWAĆ POD KĄTEM:

Czyścić filtry tłuszczu pod wyciągiem każdego wieczora, pozostawić do wyschnięcia przez noc.

Dokładnie wyczyścić zespół zbiornika filtracyjnego zgodnie z opisem w rozdziale dotyczącym czyszczenia na stronie 34 tej instrukcji.

Zbiornik filtracyjny

**UPEWNIĆ SIĘ, ŻE WĄŻ DO SPŁUKIWANIA ZAWIESZONO
W POZYCJI PIONOWEJ (JEDNYM KOŃCEM), BY
TŁUSZCZ MÓGL ŚCIEKAĆ DO POJEMNIKA**

CO TYDZIEŃ

Dźwignie

zaworu spustowego/pompy filtracyjnej

Sprawdzić, czy dźwignie spustu i pompy są dokładnie przymocowane

do zaworów spustowych i pompy, a same zawory otwierają i zamykają się łatwo.

Węże spustowe

Sprawdzić wąż linii zasysania, wąż do spłukiwania i — jeśli jest stosowany — wąż do usuwania tłuszczu pod kątem zużycia.

Izolacja taśmy grzewczej instalacji

Upewnić się, że izolacja i elektryczna taśma grzewcza owinięte wokół instalacji zaraz za korytem spustowym nie są uszkodzone.

Czujniki temperatury

Podczas wygotowywania frytownicy sprawdzić czujniki temperatury i górnego poziomu pod kątem widocznych uszkodzeń.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

A. INFORMACJE OGÓLNE: Problemy i możliwe rozwiązania zebrane w poniższej tabeli rozwiązywania problemów to typowe problemy, które są często spotykane. **TYLKO** wykwalifikowany personel naprawczy może wykorzystać tę tabelę do naprawy frytownicy. W przypadku wadliwego działania układu elektrycznego przeprowadzić kontrolę według opisu PRZED wezwaniem personelu naprawczego:

1. Upewnić się, że bezpieczniki wysokiego napięcia są we właściwym położeniu.
2. Sprawdzić, czy wtyk frytownicy został podłączony do gniazda.
3. Upewnić się, że właściwy bezpiecznik jest w pozycji **WŁĄCZONEJ** oraz czy **WŁĄCZONO** przełącznik WŁ/WYŁ (ON/OFF), a sterownik jest zasilany.

B TABELA ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW: Jeśli występuje problem, który nie może być usunięty po przeprowadzeniu opisanej powyżej **KONTROLI**, należy skontaktować się z autoryzowanym personelem naprawczym i (lub) firmą Greenfield World Trade pod numerem tel. (954) 202-7336 oraz podać informacje uzyskane w czasie przeprowadzania **k40**troli.

30A187CE wer. A marzec 2015

SERWIS I CZĘŚCI

WSPARCIE TECHNICZNE I INFORMACJA O ZAMAWIANIU CZĘŚCI

1. **WSPARCIE TECHNICZNE** — w celu uzyskania wsparcia należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem serwisu lub działem obsługi klienta Ultrafryer Systems pod numerem 1-800-525-8130. Ze wsparciem technicznym możliwy jest kontakt elektroniczny pod adresem; techserv@ultrafryer.com

2. INFORMACJE O ZAMAWIANIU:

- A. **CZĘŚCI ZAMIENNE** — zamawiając części zamienne przez telefon, faks lub e-mail należy podać poniższe informacje:

Nazwa i numer telefonu firmy Wasz
numer zamówienia zakupu Adres na
fakturze
Adres dostawy
Wymagana ilość
Numer części i opis zamawianego elementu Imię i nazwisko lub podpis autoryzowanego nabywcy

Zamówienia można składać pod numerem telefonu: 954-202-7336

Przekazywać faksem pod numer: 954-202-7337

lub listownie pod adres: Greenfield World Trade

U.S. Office

3355 Enterprise Ave. Suite

160 Ft. Lauderdale, FL 33331

Strona internetowa: www.Greenfieldworld.com

3. **USZKODZENIA** — Ultrafryer Systems nie odpowiada za uszkodzenia powstałe w transporcie. Każdą dostawę należy sprawdzić pod kątem uszkodzeń opakowań transportowych przed oddaleniem się przewoźnika. Wszystkie uszkodzenia należy opisać na potwierdzeniu odbioru — ułatwi to zgłaszanie reklamacji dotyczącej transportu. Należy bezzwłocznie powiadomić przewoźnika i zażądać od niego przeprowadzenia kontroli przesyłki. Ultrafryer Systems ma możliwość i chętnie wesprze użytkownika w przygotowaniu i przetwarzaniu żądań reklamacyjnych w przypadku uprzedniego dokonania zapisów na potwierdzeniu odbioru dostawy. Uszkodzony sprzęt i opakowania muszą być dostępne do wglądu dla inspektora zajmującego się reklamacją.

POZ.	OPIS	NR CZĘŚCI
1	Zawór spustowy 2" (51 mm) do frytownic elektrycznych EUF — 18/20" (wymaga uszczeln. nr 22A119).	12775
	Zawór spustowy 11/4" (32 mm) do frytownic elektrycznych EUF — 14" (wymaga uszczeln. nr 22A119).	12A483
2	Pręt do czyszczenia spustu.	12569
	Dźwignia zaworu filtra dla frytownicy elektrycznej EUF-14".	12A476
3	Dźwignia zaworu filtra dla frytownicy elektrycznej EUF-18".	12A477
	Dźwignia zaworu filtra dla frytownicy elektrycznej EUF-20".	12A477
4	Dźwignia kulowego zaworu spustowego dla frytownicy elektrycznej EUF-14.	12A476
	Dźwignia kulowego zaworu spustowego dla frytownicy elektrycznej EUF-18/20.	12A477
5	Podkładka teflonowa elementu grzejnego.	18-174
6	Stycznik mechaniczny 3-biegunowy 60 A	18A100
7	Sterownik, Cook U23 Basic Fast Meridian	22A436
8	Czujnik temperatury (stosowany ze sterownikami Ultrastat)	18A006
9	Transformator obniżający typu K 100 kVA firmy Square D	22707
	Element grzejny 208 V, 3 Ø, 8,5 kW do frytownicy EUF-14.	18A012
10	Element grzejny 208 V, 3 Ø, 10 kW do frytownicy EUF-18/20.	18A013
	Element grzejny 240 V, 3 Ø, 8,5 kW do frytownicy EUF-14.	18A014
	Element grzejny 240 V, 3 Ø, 10 kW do frytownicy EUF-18/20.	18A015
11	Uchwyt montażowy mikroprzełącznika dźwigni zaworu spustowego do wszystkich frytownic elektrycznych	19A104
	Wspornik elementu grzejnego do wszystkich frytownic elektrycznych EUF-18.	19A117
12	Wspornik elementu grzejnego do wszystkich frytownic elektrycznych EUF-20.	19A118
	Wspornik elementu grzejnego do wszystkich frytownic elektrycznych EUF-14.	19A178
13	Wyłącznik graniczny (wartość górna) ust. wst. do zadziałania przy 450°F (232°C) dla wszystkich frytownic	22543
	Wyłącznik graniczny (wartość górna) ust. wst. do zadziałania przy 435°F (224°C) dla wszystkich frytownic	19A193
14	Uchwyt czujnika wyl. granicznego (wart. górna) dla wszystkich frytownic elektrycznych EUF.	19A788
	Uchwyt do zawieszania koszyka dla wszystkich frytownic elektrycznych EUF-14.	19A949
15	Uchwyt do zawieszania koszyka dla wszystkich frytownic elektrycznych EUF-18.	19A950
	Uchwyt do zawieszania koszyka dla wszystkich frytownic elektrycznych EUF-20.	19A951
16	Listwa zaciskowa wys. napięcia dla wszystkich frytownic elektrycznych EUF.	22-544
	Ruszt zbiornika z przegrodą 1914" x 1914" (489 mm x 489 mm) do frytownicy elektrycznej EUF-20.	12A071
17	Ruszt zbiornika z przegrodą 1314" x 1314" (337 mm x 337 mm) do frytownicy elektrycznej EUF-14.	12A070
	Ruszt zbiornika z przegrodą 1714" x 1714" (438 mm x 438 mm) do frytownicy elektrycznej EUF-18.	12A062
18	Sześciokątny neoprenowy przepust pompy/silnika do wszystkich frytownic elektrycznych EUF.	22-769
19	Przewód zasilający z wtykiem formowanym (Schuko CEE7-7 typ F)	23A303
20	Taśma grzewcza z gumy silikonowej 240 V 75 W 5' (1352 mm) do wszystkich frytownic elektrycznych	23-401
21	Zespół gniazda bezpiecznika typu AP-2 do wszystkich frytownic elektrycznych EUF.	23-373
22	Bezpiecznik 8 A typu Buss AGC-8 do wszystkich frytownic elektrycznych EUF.	23-374
23	Zawór kulowy instalacji filtrującej 1/2" (13 mm) do wszystkich frytownic elektrycznych EUF.	24-036
24	Pompa/silnik typu GPV-0519 7,7 GPM (29,26 l/min) Viking do wszystkich frytownic elektrycznych	24A036
25	Kółko samonastawne do sprzętu średniego 4" (102 mm) przednie, z hamulcem, do wszystkich	28-015
26	Kółko samonastawne do sprzętu średniego 4" (102 mm) tylne, bez hamulca, do wszystkich	28-016
27	Szczotka czyszcząca z końcem w kształcie litery L do wszystkich frytownic elektrycznych EUF.	29A044
28	Przełącznik, miniaturowy Crouzet (#831060C3.AL	18A064
29	3-fazowe zabezpieczenie przeciwprzepięciowe OKAYA R.A.V. - 781BXZ-4	23a148
UWAGA: 1) Zamawiając ten element, zamawiać łącznik zaciskany 1/4" (6 mm), nr części 24-247.		
30	Zespół filtrujący, R-SM-RUL-Permf-G6A (6 cali)	12C889
31	Zespół filtrujący, R-LB-RUT-Permf-G6A	11B707
32	Silnik 230/240 VAC 50/60 Hz do frytownicy 14" Pompa 5,5 GPM (19,25 l/min)	24A206 24329

SCHEMATY POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH

