



# MAINTENANCE OPERATOR/TEAM MEMBER TASKS



## Pressure Fryer Maintenance

**REQUIRED FOR LIFE SAFETY**

Haga clic aquí para Español.

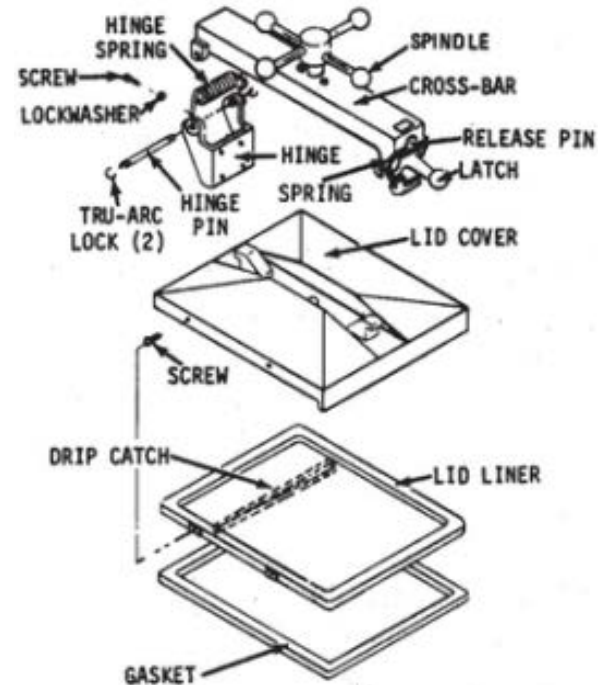
MODEL COVERED: PFE-500

MAINTENANCE PERFORMED BY: Operator or Team Member

### Task Description

To keep Henny Penny pressure fryer in optimum condition and safe, perform the following maintenance tasks:

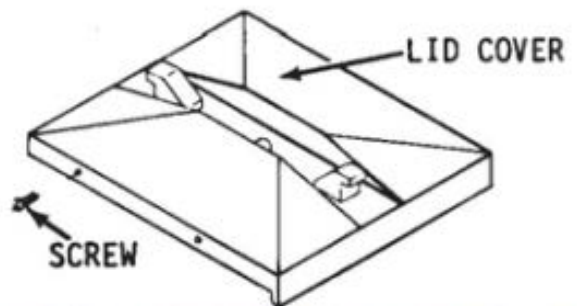
- Reactive:
  - Misaligned red knob: Adjust limit stop. [See Steps](#)
  - Escaping steam during cooking: Inspect and reverse lid gasket. [See Steps](#)
- Monthly
  - Clean pressure fryer stack assembly and drain tube. [See Steps](#)
  - Lubricate spindle threads, ball seat and locking pin. [See Steps](#)
  - Check lid gasket. [See Steps](#)
- Quarterly
  - Adjust limit stop. [See Steps](#)
  - Reverse lid gasket. [See Steps](#)
  - Inspect and tighten element spreaders. [See Steps](#)
- Annually
  - Clean safety valve with hot detergent, annually. [See Steps](#)



### Steps

The best time to perform these tasks is during Thorough Clean after oil has been drained from frypot and when Cook/Pump switch has been turned OFF. (See Equipment Cleaning and Maintenance Pamphlets: [Electric](#); [Gas](#)).

The limit stop can be adjusted any time it is out of alignment, but some of the other tasks can only be performed when oil is out of frypot. See Henny Penny [Operator's Manual](#) for photos of each component or reference figure at the right



On the following pages, reference this figure for component identification.

## Pressure Fryer Maintenance

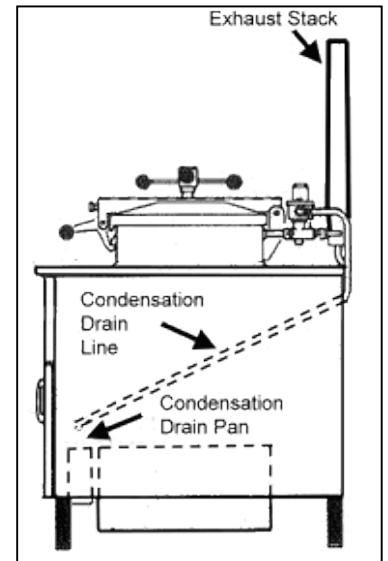
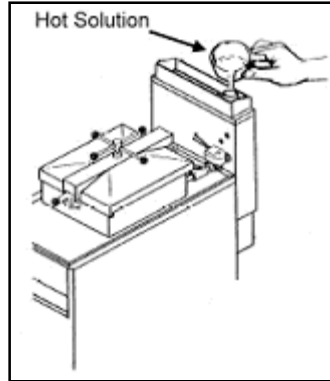
### Clean Pressure Fryer Stack Assembly and Drain Tube (Monthly – Team Member)

This maintenance procedure cleans exhaust stack and breaks up clogs in drainpipe.

NOTE: This task uses cleaning solution which is a combination of degreaser and water that can be obtained from any fryer during the boil-out process. (See Equipment Cleaning and Maintenance Pamphlets: [Electric](#); [Gas](#))

WARNING: Cleaning solution that comes from fryers during boil-out is extremely hot. Use heat resistant gloves and exercise caution when handling this solution to avoid burns.

1. Ensure that condensation drain pan is in place in pressure fryer.
2. Using a measuring cup, pour two cups of hot



cleaning solution (from fryer boil-out) down exhaust stack assembly. If liquid does not flow freely through drainpipe into condensation drain pan, notify your supervisor or Operator of possible drainpipe clog.

### Lubricate Spindle Threads, Ball Seat and Locking Pin (Monthly - Operator)

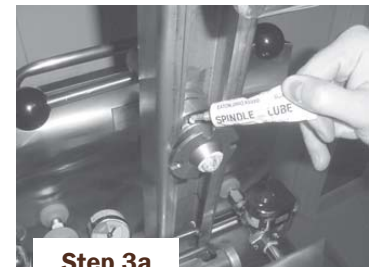
This maintenance prevents excessive wear on lid parts and prevents malfunction of lid locking pin. ([See Video](#))

1. Close and latch lid. Then unscrew spindle completely.
2. Pull release pin on front of crossbar, lift latch, and raise crossbar.

**NOTE:** Inspect cross arm for stress cracks at spindle base. If cross arm has cracks, do not use fryer until lid and cross arm assembly are replaced.

3. Lubricate spindle threads, ball seat, and locking pin with appropriate grease, such as HP part #: 12124. Apply grease sparingly.
  - a. Turn spindle clockwise and lubricate exposed threads.

**NOTE:** If ball seat has extreme wear/gouging, do not use fryer until lid and cross arm assembly are replaced. Extreme wear on ball seat surface may cause locking pin malfunction.



**Step 3a**

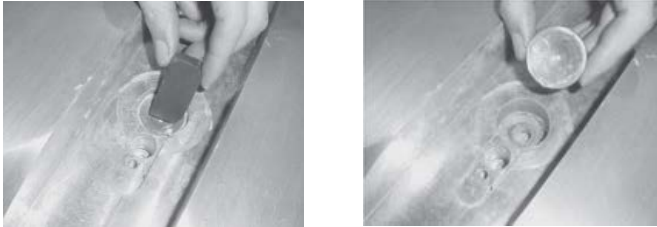


**Step 3b**

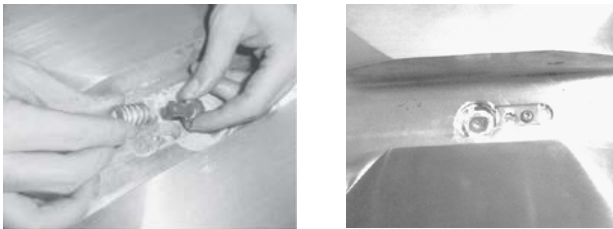
Steps continued on following page.

## Pressure Fryer Maintenance

- b. Clean and lubricate ball and ball seat



- c. Using a 5/32" Allen wrench, remove retainer clip Allen screw holding locking pin and spring. Clean pin and spring, lubricate and reassemble.



4. Turn spindle full counterclockwise and reengage cross arm to lid.  
5. If the red knob on spindle does not align with the red knob on the lid latch, adjust stop limit as described below.

### **Adjust Limit Stop (Quarterly - Operator)**

This adjustment minimizes over-tightening of spindle, thereby extending life of lid gasket. Adjust limit stop quarterly or whenever red spindle knob indicating limit stop does not align with red knob on lid latch. ([See Video](#))

1. Close fryer lid and turn spindle counterclockwise until it stops.
2. Loosen Allen set screws on bottom collar (outer collar) of limit stop assembly.
3. Turn limit stop (inner collar) clockwise as far as possible; do not turn outer collar.
4. Turn spindle clockwise until it stops with slight pressure. Lid gasket is now touching frypot.

NOTE: Insert a small screwdriver or Allen wrench into hole in inner collar to make it easier to turn.

5. Turn spindle clockwise at least  $\frac{3}{4}$  of a turn, but not more than one full turn. From front of fryer, one of spindle arms should be lined up with red knob on lid latch.
6. Turn spindle clockwise again slightly past this position.

NOTE: One spindle arm should now be in 7 o'clock position to allow slight additional turning. This will relieve any side pressure that could hold locking pin in locking collar after all pressure has been released from frypot.

7. Remove spindle knobs and change their positions, if necessary, so that red spindle knob is on spindle arm in 7 o'clock position. (When fryer is pressurized during cooking cycles, this red spindle knob will align with red knob on lid latch.)
8. Turn limit stop (inner collar) counterclockwise until it is tight against bottom hub of spindle.
9. Tighten Allen set screws.



## Pressure Fryer Maintenance

10. Readjust limit stop if steam escapes around gasket during frying operation. Turn spindle screw one full turn after initial contact of lid gasket against top of frypot rim.

### **Check Lid Gasket (Monthly - Operator) and Reverse Lid Gasket (Quarterly - Operator)**

This maintenance task helps prevent early failure of lid gasket and loss of pressure during cook cycle. Lid gasket should be checked every month and reversed every third month. ([See Video](#))

1. Open lid to upright position.
2. Check gasket for any tears or nicks. Replace gasket if it is damaged.
3. Use Phillips head screwdriver to loosen lid liner screws about ½". (There are two lid liner screws on either side of lid cover.)
4. Pry gasket free at corners, using a thin blade screwdriver. Remove gasket.
5. Wash gasket in warm, soapy water and rinse with clean, hot water. Check gasket again for any tears or nicks. Replace gasket if it is damaged.
6. Clean gasket seat with clean, damp towel and multi-purpose cleaner.
7. Rotate gasket and reinstall it with opposite side facing out. Fit four corners of lid gasket over corners of gasket seat. Then, smooth each side from corners to middle. Tighten 4 lid liner screws.

### **Inspect and Tighten Element Spreaders (Quarterly - Operator)**

Element spreaders keep heating elements stationary. If heating elements become loose, rods on fry basket can rub a hole in element. ([See Video](#))

1. Check that all 5 element spreaders are in position to spread elements apart evenly on all sides of frypot. If fryer is missing an element spreader, contact service agent.
2. Tighten two high limit clamps, and order replacement clamp if one is missing.
3. Tighten bolts on all element spreaders.

NOTE: This task should also be performed monthly on open fryers. Open fryers have 5 element spreaders.

### **Clean Safety Valve with Hot Detergent (Annually - Operator)**

The safety relief valve should be cleaned once a year so it does not stick closed but rather opens if pressure exceeds 14 psi. ([See Video](#))

1. Open the lid and then remove the deadweight valve cap and deadweight.
2. Use a wrench at the hex nut to loosen the relief valve from the pipe elbow, turning counter clockwise to remove.
3. Clean the inside of the pipe elbow with hot detergent.
4. Immerse the safety relief valve in a soap water solution for 24 hours. Use a 1:1 dilution ratio. The valve cannot be disassembled. It is factory preset to open at 14½ pounds of pressure. If it does not open or close, it must be replaced.
5. Reinstall relief valve, turning the relief outlet valve towards the rear of the fryer.



## Mantenimiento de la Freidora a presión

### REQUERIDO PARA SEGURIDAD DE LA VIDA

MODELO CUBIERTOS: PFE-500

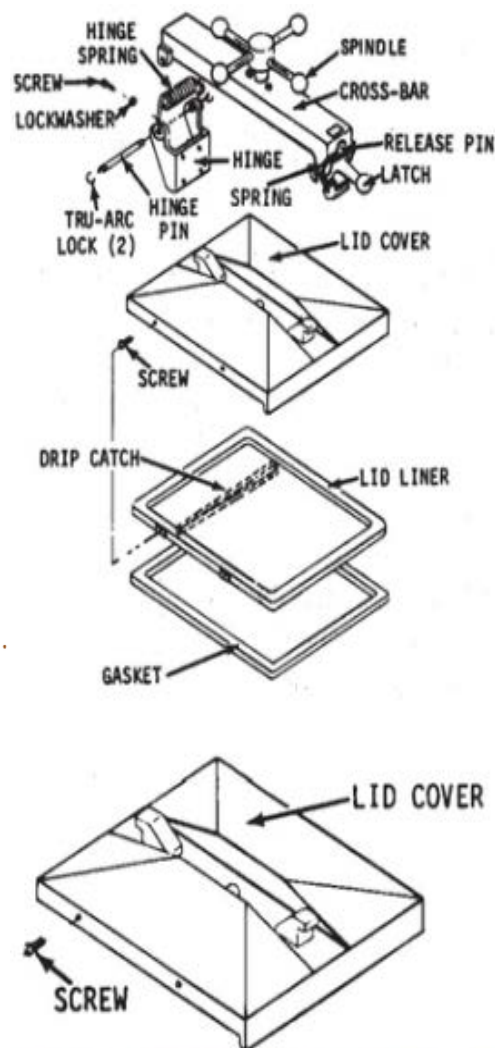
MANTENIMIENTO REALIZADO POR: Operador o Miembro del Equipo

[Click here for English](#)

### Descripción de la tarea

Para mantener la freidora a presión Henry Penny en estado óptimo y seguro, realice las siguientes tareas de mantenimiento.

- Reactivo:
  - Perilla roja mal alineada: Ajustar el tope del límite. [Ver pasos](#)
  - Vapor escapando durante la cocción: Inspeccionar y voltear el empaque de la tapa. [Ver pasos](#)
- Cada mes
  - Limpiar el conjunto de la chimenea de la freidora a presión y el tubo de drenaje. [Ver pasos](#)
  - Lubricar los ejes, el asiento de la bola y el seguro (Spindle Threads, Ball Seat y Locking Pin). [Ver pasos](#)
  - Revisar el empaque de la tapa (Lid Gasket). [Ver pasos](#)
- Cada 3 meses
  - Ajustar tope del límite. [Ver pasos](#)
  - Voltear el empaque de la tapa (Lid Gasket). [Ver pasos](#)
  - Inspeccionar y apretar los esparcidores de los elementos (Element Spreaders). [Ver pasos](#)
- Anualmente
  - Limpiar la válvula de seguridad con detergente caliente (Clean Safety Valve with Hot Detergent), anualmente. [Ver pasos](#)



En las siguientes páginas, refiérase a esta figura para identificar el componente.

### Pasos

El mejor momento para realizar estas tareas es durante la limpieza profunda después de que el aceite de haya drenado de la olla de la freidora y cuando el interruptor Cook/Pump se haya apagado. (Vea el folleto Limpieza y mantenimiento de equipos: [Eléctrico](#); [Gas](#)).

El tope del límite puede ajustarse en cualquier momento en que esté desalineado, pero algunas otras tareas sólo pueden realizarse cuando el aceite esté fuera de la olla de la freidora. Consulte el [Manual del Operador](#) de Henry Penny para ver fotos de cada componente o la figura de referencia a la derecha.



## Mantenimiento de la Freidora a presión

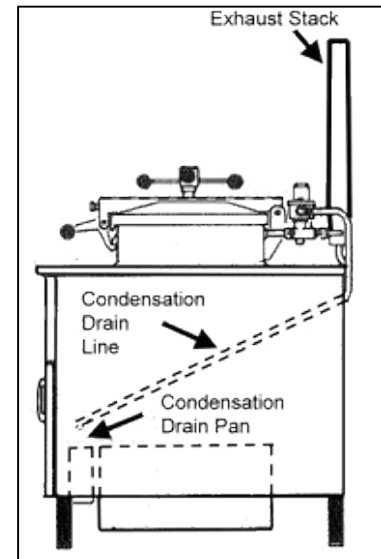
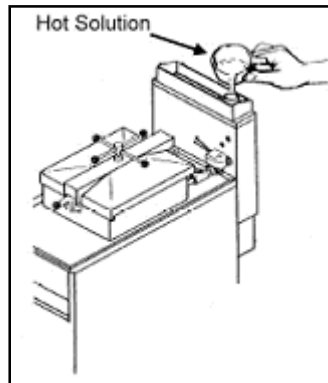
### Limpieza del conjunto de la chimenea y el tubo del drenaje (Mensual - Miembro del equipo)

Este procedimiento de mantenimiento limpia la chimenea de escape y rompe los tapones del tubo de drenaje.

**NOTA:** Esta tarea usa una solución de limpieza que es una combinación de desengrasante y agua y que puede obtenerse de cualquier freidora durante el proceso de hervido. (Vea los folletos de Limpieza y mantenimiento: [Eléctrico](#); [Gas](#)).

**PRECAUCIÓN:** La solución de limpieza que sale de las freidoras durante el hervido está extremadamente caliente. Use guantes resistentes al calor y tenga cuidado cuando maneje esta solución para evitar quemaduras.

1. Asegúrese de que la bandeja del drenaje de condensación esté en su lugar en la freidora a presión.
2. Usando una taza medidora, vierta dos tazas de solución de limpieza caliente (del hervido de la freidora) por la el conjunto de la chimenea de escape. Si el líquido no fluye libremente por el tubo de drenaje hacia la bandeja de drenaje de condensación, informe a su supervisor u Operador de la posibilidad de que el drenaje esté tapado.



### **Lubricación de los ejes, el asiento de la bola y el seguro (Spindle Threads, Ball Seat y Locking Pin)**

Este mantenimiento evita el desgaste excesivo en las piezas de la tapa y evita que el seguro de la tapa funcione mal. (Vea el video)

3. Cierre y asegure la tapa. Luego desenrosque el eje completamente.
4. Jale el seguro de liberación en el frente de la barra de cruz, levante el seguro y levante la barra de cruz.
 

**NOTE:** Inspeccione el brazo de la barra de cruz en busca de grietas por estrés en la base del eje. Si el brazo de la barra de cruz tiene grietas, no use la freidora hasta que el conjunto de la tapa y el brazo de la barra se hayan reemplazado.
5. Lubrique los ejes, el asiento de la bola y el seguro con la grasa apropiada, como la HP pieza #: 12124. Ponga un poco de grasa.
  - a. Gire el eje hacia la derecha y lubrique las partes expuestas.

**NOTE:** Si el asiento de la bola muestra mucho desgaste o abolladuras, no use la freidora hasta que el conjunto de la tapa y el brazo de la barra se hayan reemplazado. El desgaste extremo en la superficie del asiento de la bola puede hacer que el seguro no funcione bien.



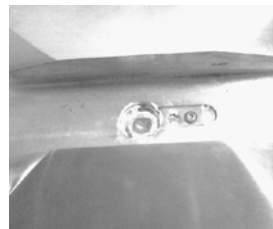
Los pasos continúan en la siguiente página.



## Mantenimiento de la Freidora a presión



- b. Limpie y lubrique la bola y el asiento de la bola.
- c. Usando un llave Allen (llave inglesa) de 5/32", saque la pinza retenedora del tornillo Allen sosteniendo el seguro y el resorte. Limpie el seguro y el resorte, lubríquelos y vuelva a armarlos.



Gire el eje completamente a la izquierda y vuelva a acoplar el brazo de la barra a la tapa.

6. Si la perilla roja del eje no se alinea con la perilla roja del seguro de la tapa, ajuste el tope del límite como se describe a continuación.

### **Ajuste del tope del límite (Cada tres meses - Operador)**

Este ajuste minimiza que el eje se apriete demasiado, lo que a su vez extiende la vida del empaque de la tapa. Ajuste el tope del límite cada tres meses o cuando la perilla roja indique que el tope del límite no se alinea con la perilla roja o el seguro de la tapa. ([Vea el video](#))

1. Cierre la tapa de la freidora y gire el eje a la izquierda hasta que se detenga.
2. Afloje el juego de tornillos Allen del collar inferior (fuera del collar) del conjunto del tope del límite.
3. Gire el tope del límite (collar interior) a la derecha lo más que pueda; no gire el collar exterior.
4. Gire el eje a la derecha hasta que se detenga con una presión ligera. El empaque de la tapa ahora toca la olla de la freidora.

NOTA: Inserte un desarmador chico o una llave Allen en el hoyo en el collar interior para que sea más fácil girarlo.

5. Gire el eje a la derecha al menos  $\frac{3}{4}$  de un giro, pero no más de un giro completo. Desde el frente de la freidora, uno de los brazos de los ejes debe alinearse con la perilla roja del seguro de la tapa.
6. Gire el eje a la derecha de nuevo ligeramente pasando su posición.

NOTA: Uno de los brazos del eje debe estar en la posición de las 7 para permitir un poco más de giro. Esto libera cualquier presión que pueda mantener el seguro en el collar cerrado después de que toda la presión se haya liberado de la olla de la freidora.



## Mantenimiento de la Freidora a presión

7. Saque las perillas del eje y cambie sus posiciones, si es necesario, de manera que la perilla roja esté en el bazo del eje en la posición de las 7. (Cuando la freidora se presuriza durante los ciclos de cocción, esta perilla roja del eje se alinea con la perilla roja del seguro de la tapa.)
8. Gire el tope del límite (collar interior) hacia la izquierda hasta que esté apretado contra el fondo del eje.
9. Apriete los tornillos Allen.
10. Vuelva a ajustar el tope del límite si el vapor escapa alrededor del empaque durante la operación de la freidora. Gire el tornillo del eje una vuelta completa después del contacto inicial del empaque de la tapa contra el borde superior de la olla de la freidora.

### **Revisión del empaque de la tapa (Mensual - Operador) y volteado del empaque de la tapa**

Esta tarea de mantenimiento ayuda a evitar la falla prematura del empaque de la tapa y la pérdida de presión durante el ciclo de cocción. El empaque de la tapa debe revisarse cada mes y voltearse cada tercer mes. ([Vea el video](#))

1. Abra la tapa a la posición vertical.
2. Revise el empaque en busca de rasgaduras o cortadas. Reemplace el empaque si está dañado.
3. Use la cabeza Phillips del desarmador para aflojar los tornillos del revestimiento de la tapa más o menos 1/2". (Hay dos tornillos del revestimiento en cada lado de la cubierta de la tapa.)
4. Levante el empaque en las esquinas, usando un desarmador con hoja delgada. Saque el empaque.
5. Lave el empaque con agua tibia jabonosa y enjuáguela con agua caliente limpia. Revise el empaque en busca de rasgaduras o cortadas. Reemplace el empaque si está dañado.
6. Limpie el asiento del empaque con una toalla limpia y húmeda y limpiador multiusos.
7. Voltee el empaque y vuelva a instalarlo con el lado opuesto hacia afuera. Ponga las esquinas del empaque de la tapa sobre las esquinas del asiento del empaque. Luego, alise cada lado desde las esquinas hasta el centro. Apriete los 4 tornillos del revestimiento de la tapa.

### **Inspeccione y apriete los esparcidores de los elementos (Cada tres meses - Operador)**

Los esparcidores de los elementos mantienen los elementos de calentamiento en su lugar. Si los elementos de calentamiento se aflojan, las barras de la cesta de la freidora pueden hacer un hoyo en el elemento. ([Vea el video](#))

1. Revise que todos los 5 esparcidores de los elementos estén en su lugar para distribuir los elementos uniformemente en todos los lados de la olla de la freidora. Si falta un esparcidor de los elementos en la freidora, contacte a un agente de servicio.
2. Apriete las dos pinzas de límite de altura y pida una pinza de reemplazo si falta una.
3. Apriete los pernos en todos los esparcidores de los elementos.

NOTA: Esta tarea también debe realizarse cada mes en las freidoras abiertas. Las freidoras abiertas tienen 5 esparcidores de los elementos.





## Mantenimiento de la Freidora a presión

### **Limpiar la válvula de seguridad con detergente caliente (Anualmente - Operador)**

La válvula de liberación de seguridad debe limpiarse una vez al año para que se abra bien si la presión pasa de 14 psi. ([Vea el video](#))

1. Abra la tapa y luego saque el tapón de la válvula el peso muerto y el peso muerto.
2. Use una llave en la tuerca hexagonal para aflojar la válvula de liberación del codo del tubo, girándolo a la izquierda para sacarlo.
3. Limpie el interior del codo del tubo con detergente caliente.
4. Sumerja la válvula de liberación de seguridad en agua jabonosa por 24 horas. Use una proporción de dilución 1:1. La válvula no puede desarmarse. Está configurada desde la fábrica para abrirse a 14½ libras de presión. Si no se abre o cierra, debe reemplazarse.
5. Vuelva a instalar la válvula de escape, girando la salida de la válvula hacia la parte de atrás de la freidora.