

## LISTA DE CONTROL PARA INSPECCIÓN ANUAL DE SEGURIDAD

Esta Lista de control para inspección anual de seguridad (“Inspección”) es válida para todas las Freidoras Collectramatic®. La inspección desempeña una importante función de seguridad. Prevé la inspección anual de todas las freidoras. Cada freidora inspeccionada será reconocida como:

- A) Aceptación
- B) Rechazo y desmantelamiento
- C) Rechazo y retirada del uso hasta ser reparada
- D) Rechazo y reparación inmediata

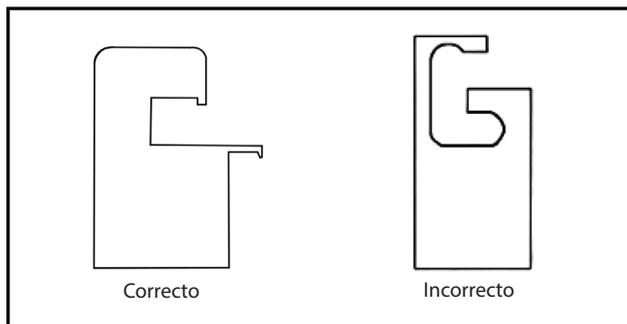
La inspección no reemplaza a otras inspecciones recomendadas, labores de mantenimiento o reparaciones de Freidoras Collectramatic. Para más detalles, consulte el Manual del Propietario.

### Instrucciones

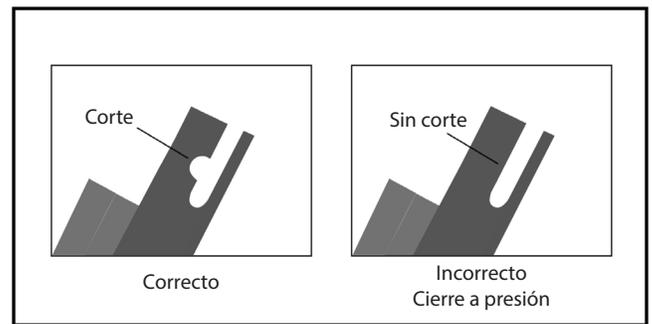
#### Paso 1- Inspección de 25 años de vida útil

La vida útil definida para una Freidora a presión Collectramatic es 25 años desde la fecha de fabricación. Las Freidoras a presión Collectramatic que hayan sobrepasado su vida útil deberán ser desmanteladas de inmediato, ya sea mediante destrucción física o transformación de la freidora a presión en una freidora abierta, aplicando el proceso predeterminado. **Si uno de los siguientes criterios resultara aplicable a una Freidora a presión Collectramatic durante la inspección, la freidora será reconocida como Rechazo y desmantelamiento:**

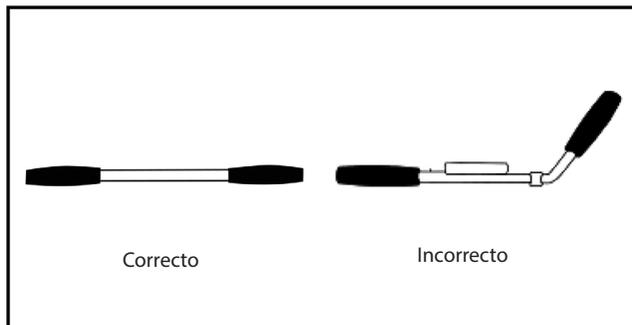
1. La tapa de la freidora o el bloque frontal incluyen componentes de cierre de leva (Fig. A y Fig. B)
2. La tapa de la freidora incluye componentes de cierre a presión (Fig. B)
3. El número de serie de la freidora muestra una edad de 25 años o más (Fig. C)
4. Ninguna identificación de número de serie válido en la freidora



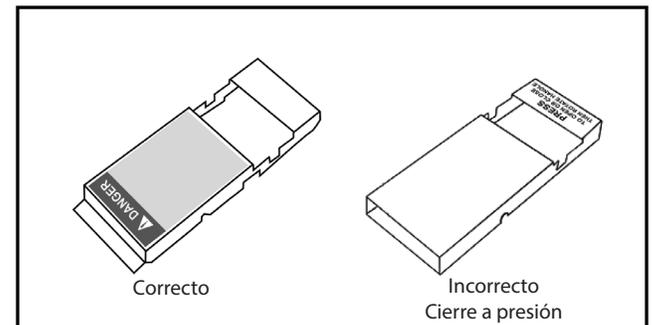
Bloque de enganche frontal (Fig. A1)



Barra de soporte de la tapa (Fig. A2)



Mango (Fig. B1)



Cierre de la tapa (Fig. B2)

Intervalo de números de serie (original)	Años máximos de vida útil para modelos de FP
37701-40187	2017
40188-40187	2018
41488-42605	2019
42606-42464	2020
>43465 o NS 12 dígitos c/ primeros 6 dígitos de 063098 y acabando en 96	2021
NS 12 dígitos con dígitos 5 y 6 como 97	2022
NS 12 dígitos con dígitos 5 y 6 como 98	2023
NS 12 dígitos con dígitos 5 y 6 como 99	2024
NS 12 dígitos con dígitos 5 y 6 como 00	2025
NS 12 dígitos con dígitos 5 y 6 como 01 o NS 11 dígitos con 2001 como primeros cuatro dígitos	2026
NS 11 dígitos con 2002 como primeros cuatro dígitos	2027

Fig. C – Clave de número de serie para vida útil

Los números de serie pueden indicarse en la etiqueta de identificación situada en el panel frontal de la freidora. Si no hay etiqueta de identificación o ha sido sustituida por un kit de control por actualización, el número de serie original está grabado en el lado delantero derecho del borde de la olla de freír. Una etiqueta de serie de un kit de control por actualización NO puede utilizarse para determinar la vida útil.

## Paso 2 – Inspección de los componentes de presión

Se deberá evacuar el aceite de la freidora y dejarla enfriar a temperatura ambiente antes de la inspección.

- Inspección de la tapa** – Examine todos los componentes de la tapa para detectar posibles daños, tales como dobleces, grietas o soldaduras rotas (Fig. D). Abra y cierre la tapa con la goma colocada para asegurar un funcionamiento adecuado. Retire la válvula de la tapa (Fig. D nº 8) para verificar que la junta tórica (Fig. D nº 9) no está aplanada, desgastada o rasgada. Inspeccione la goma de tapa (Fig. E) para verificar que no está aplanada, desgastada o rasgada.

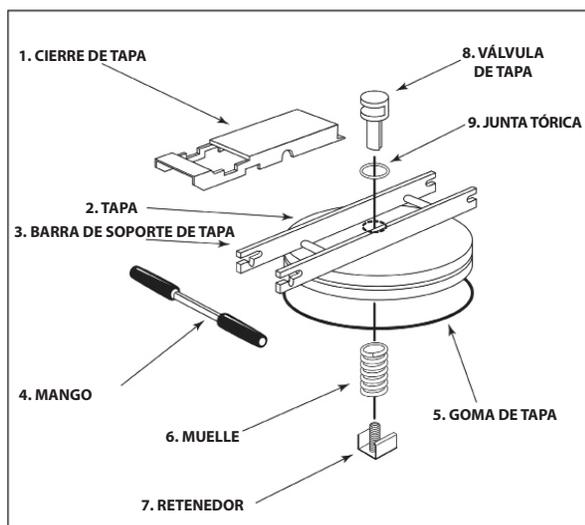


Fig. D – Componentes de la tapa



Fig. E – Goma de tapa

Todos los componentes aceptables = Inspección de tapa aceptada  
 Todos los componentes aceptables excepto tapa o junta de válvula de tapa plana = Rechazo y reparación inmediata  
 Algunos componentes dañados = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada  
 La tapa o la goma de válvula de tapa está desgastada o rasgada = Rechazo y retirada de la freidora del uso hasta ser reparada  
 La tapa no se abre y/o cierra correctamente = Rechazo y retirada de la freidora del uso hasta ser reparada

**2. Inspección de bloque de enganche frontal** – Inspeccione el bloque de enganche frontal (Fig. F) para comprobar que no hay grietas o soldaduras rotas. Cerciórese de que hay una junta o masilla de silicona compatible con alimentos entre la parte superior de la freidora y la base del bloque (Fig. G).

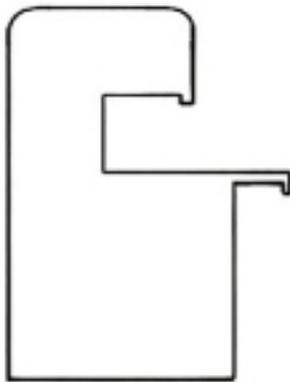


Fig. F – Bloque de enganche frontal



Fig. G – Goma de bloque frontal

Enganche frontal aceptable = Inspección de enganche frontal aceptada  
 Falta silicona/junta = Rechazo y reparación inmediata  
 Enganche frontal no aceptable = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

**3. Inspección de bloque posterior** – Inspeccione el bloqueo posterior (Fig. H e I) para comprobar que tiene una protuberancia arriba. Inspeccione para comprobar que no hay grietas o soldaduras rotas. Inspeccione los pasadores para verificar que no están torcidos o sueltos. Aunque los pasadores pueden girar o deslizarse de un lado a otro, no deben moverse más de 1,5 mm. Asegúrese de que hay una junta o silicona compatible con alimentos entre la parte superior de la freidora y la base del bloque.

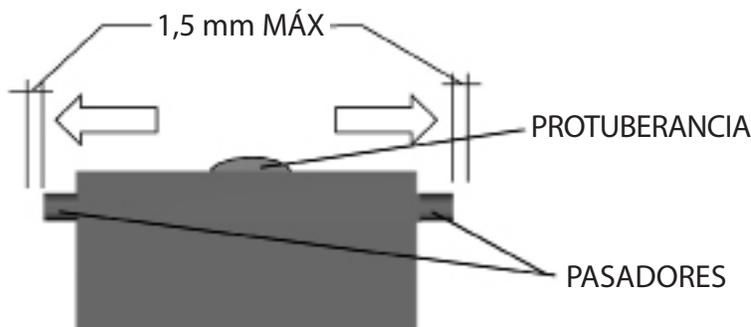


Fig. H – Bloque de bisagra posterior



Fig. I – Bloque de bisagra posterior

Bloque posterior aceptable = Inspección de bloque posterior aceptada

Falta silicona/junta = Rechazo y reparación inmediata

Bloque posterior no aceptable o protuberancia ausente = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

4. **Inspección del venteo** – Retire el silenciador y la parte posterior del venteo para inspeccionar el peso muerto y el bloque de venteo. Cerciórese de que el extremo del peso muerto está redondeado por abajo y de que el bloque de venteo no tiene una bola que esté siendo utilizada (Fig. J y Fig. K).

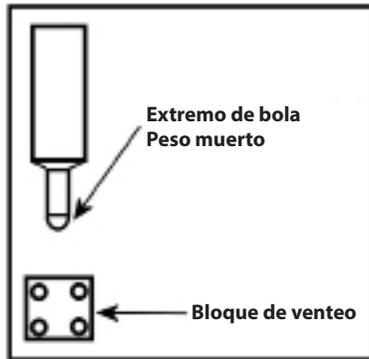


Fig. J – Piezas correctas

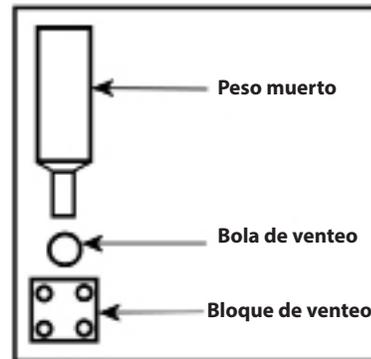


Fig. K – Piezas incorrectas

Peso muerto y bloque de venteo aceptables = Inspección de venteo aceptada

Área de venteo sucia = Rechazo y reparación inmediata

Peso muerto o bloque de venteo incorrectos = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

5. **Inspección del colector** – Desmonte el colector (Fig. L) para asegurarse de que no haya grietas, pestañas ausentes y que no esté ovalado. Inspeccione la goma del colector para verificar que no está aplanada, desgastada o rasgada.



Fig. L – Colector

Colector aceptable = Inspección de colector aceptada  
Colector aceptable, pero goma plana = Rechazo y reparación inmediata  
Colector no aceptable = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada  
Goma desgastada o rasgada = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

**6. Inspección de la olla de freír** – Inspeccione el interior de la olla para ver si hay grietas o agujeros.

Olla aceptable = Inspección de olla de freír aceptada  
Olla no aceptable = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

**Paso 3 – Inspección de los componentes operativos**

**1. Inspección de válvula de desagüe** – Inspeccione la válvula de desagüe (Fig. M) para detectar si hay fugas o faltan componentes. Si hay una fuga, determine si está dentro en el propio desagüe, en el exterior o si desconoce su ubicación.

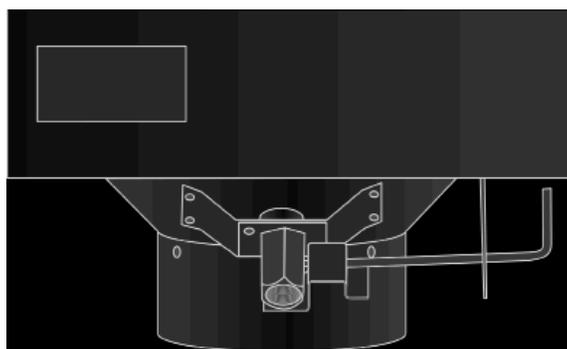


Fig. M – Válvula de desagüe

Válvula de desagüe aceptable = Inspección de válvula de desagüe aceptada  
Fuga interna en válvula de desagüe = Rechazo y reparación inmediata  
Fuga de válvula de desagüe en la olla o ubicación desconocida = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

**2. Inspección de termostato de alto límite** – Inspeccione el termostato de alto límite (Fig. N) para garantizar que está presente y sujeto con firmeza a la pared de la freidora con la abrazadera.

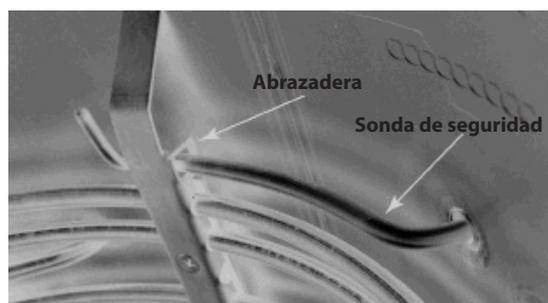


Fig. N – Termostato de alto límite

Montaje de alto límite aceptable = Inspección de termostato de alto límite aceptada  
Montaje de alto límite no aceptable = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

3. **Inspección de calentadores** – Inspeccione los calentadores para cerciorarse de que los tres están montados bien sujetos con las abrazaderas y que no están doblados ni impiden las operaciones con uso de una cesta, la limpieza o cualquier otra función operativa.

Todos los calentadores están sujetos y son aceptables = Inspección de calentadores aceptada  
Calentadores no aceptables, pero sin obstrucción = Rechazo y reparación inmediata  
Calentadores no aceptables y con obstrucción = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

4. **Inspección de sonda** – Inspeccione para comprobar que la posición de la sonda térmica es correcta (Fig. O).  
Inspeccione para cerciorarse de que la sonda no está ausente ni presenta grietas o dobleces.



**Sonda Winston**



**Sonda Fastron**

Fig. O – Sonda térmica

Sonda aceptable = Inspección de sonda aceptada  
Sonda no aceptable = Rechazo y reparación inmediata

5. **Inspección de cable de alimentación** – Inspeccione el cable de alimentación y el enchufe para detectar conexiones sueltas o dañadas. Compruebe si hay grietas en el enchufe.

Enchufe y cable aceptables = Inspección de cable de alimentación aceptada  
Enchufe y cable no aceptables = Rechazo y retirar la freidora del uso hasta ser reparada

**Paso 4 – Etiquetas de seguridad**

1. **Inspección de etiquetas** – Inspeccione todas las etiquetas necesarias (Fig. P, Q y R) para determinar que están presentes y son legibles.



Fig. P – Etiqueta de protección contra salpicaduras

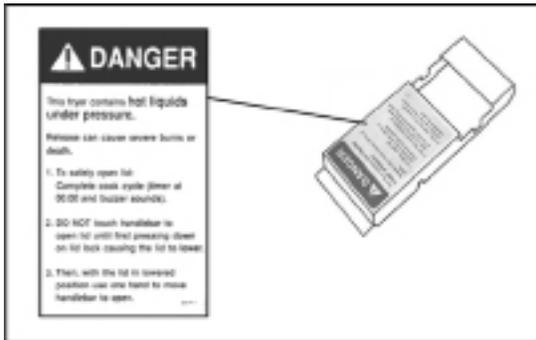


Fig. Q – Etiqueta de cierre de tapa

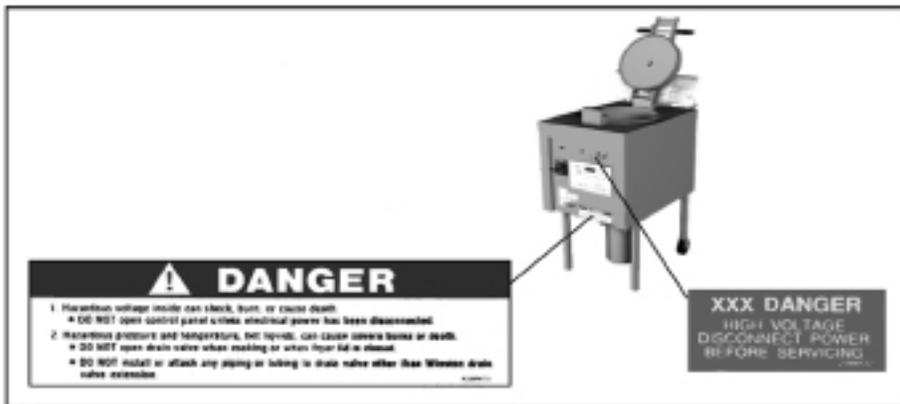


Fig. R – Etiqueta de panel frontal

Etiquetas presentes y legibles = Inspección de etiquetas aceptada  
Etiquetas no visibles ni legibles = Rechazo y reparación inmediata

2. **Inspección de herramientas de freidora** – Identifique que todas las herramientas de la freidora (Fig. S) están disponibles y en buen estado.



Fig. S – Herramientas de la freidora

Todas las herramientas presentes y en buen estado = Inspección de herramientas de freidora aceptadas

Faltan herramientas o están en mal estado = Rechazo y reparación inmediata

### Identificador de piezas de repuesto

Descripción de la pieza	Nº pieza	Descripción de la pieza	Nº pieza
Etiqueta de protección contra salpicaduras	PS1318	Calentador (230V)	PS2300
Cepillo	PS1120	Abrazadera de alto límite	PS1744
Colector	PS1206	Termostato de alto límite	PS2438
Goma de colector	PS1892-5	Kit de etiquetas (excepto protector contra salpicaduras)	PS2683
Herramienta desplazadora	PS1209	Conjunto de tapa	PS1459
Gancho de drenaje	PS1154	Goma de tapa	PS1891-5
Válvula de desagüe	PS1066	Mango de tapa	PS1168
Sonda rápida	N/D	Cierre de tapa	PS1449
Bloque frontal	PS2699	Junta tórica de tapa	PS1010-3
Goma de bloque frontal	PS2718	Herramienta de obturación	PS1179
Guantes	PS1001	Protección de sonda	PS1744
Placa calorífica	PS1034	Bloque posterior	PS2617
Calentador (208V)	PS1147	Goma de bloque posterior	PS2717
Calentador (240V)	PS1148	Sonda Winston	PS2040