

TECHNIQUE

FOURS MIXTES

EQUAJET

GAZ & ELECTRIQUES

SPECIFICATIONS CONSTRUCTEUR

Partie C: Notice d'utilisation

- GARANTIE -

Pour nous permettre de vous assurer la garantie de ces équipements, nous vous engageons à respecter les SPECIFICATIONS CONSTRUCTEUR, consignées dans le présent manuel.

Si toutefois, vous n'étiez pas en mesure d'assurer l'entretien et la maintenance demandés, notre réseau d'installation et de service de proximité se tient à votre entière disposition pour vous étudier un contrat personnalisé.

- AVERTISSEMENT -

- Le produit qui vous est livré est en conformité avec les normes en vigueur. En cas de transformation, l'intervenant endosse la responsabilité de constructeur. Le constructeur ne saurait être responsable en cas d'utilisation à des fins autres que celles pour lesquelles la machine est conçue.
- Appareils à usage seulement professionnel, doivent être utilisés par du personnel qualifié.
 - Lire attentivement ce document avant l'utilisation.
 - Conserver vos documents.
 - Notice originale.

E L R O

EQUAJET

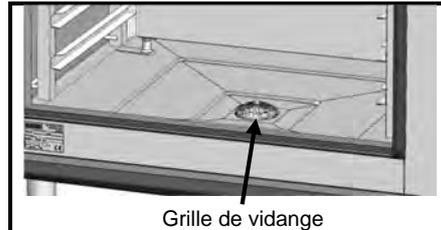
GAZ & ELECTRIQUES

1. RECOMMANDATIONS	3
2. COMPOSITION DES APPAREILS	5
2.1 FOURS 6 ET 10 NIVEAUX	5
2.2 FOURS 20 NIVEAUX	5
2.3 ACCESSOIRES	6
3. CONSEILS PRATIQUES D'UTILISATION	8
3.1 AVANT LA PREMIERE UTILISATION	8
3.2 LIMITE DE CHARGE	8
3.3 UTILISATION DES SUPPORTS (Echelles, modules et chariots)	8
3.4 POSITIONNEMENT ET RANGEMENT DE LA SONDÉ A CŒUR (fours fabriqués avant 11/2017)	9
3.5 LIMITES D'UTILISATION	9
3.6 PRECHAUFFAGE (FOURS 20 niveaux)	10
3.7 UTILISATION DE LA PLATERIE	10
4. GENERALITES	11
5. MODE MANUEL	11
5.1 PRECHAUFFAGE	12
5.2 LES MODES	13
5.3 REGLAGE DU TAUX D'HUMIDITE EN MODE MIXTE	13
5.4 DEPART DIFFERE	13
5.5 MENU PROGRAMMES	14
6. MODE ABC	15
7. MENU NETTOYAGE	16
7.1 NETTOYAGE MANUEL (SEMI-AUTOMATIQUE)	16
7.2 NETTOYAGE AUTOMATIQUE A DEPART MANUEL	17
7.3 NETTOYAGE AUTOMATIQUE A DEPART PROGRAMME	18
7.4 NETTOYAGE FORCE	18
7.5 CYCLES ET DUREES	19
7.6 ARRET D'UN CYCLE DE NETTOYAGE	19
7.7 RINCAGE RAPIDE	20
7.8 REMPLACEMENT DU BIDON DE PRODUIT (fonction Amorçage Nettoyant)	20
8. PARAMETRES	21
8.1 GENERALITES	21
8.2 ACCES PROTEGE : MOTS DE PASSE	21
8.3 MENU « ProG »: MODIFICATION PROGRAMMES RECETTES	21
8.4 MENU « CHEF »: PARAMETRES CLIENT	22
8.5 MENU « HACC »: DONNEES HACCP	24
8.6 MENU « USb »: IMPORT / EXPORT DES DONNEES	25
9. TRUCS ET ASTUCES DE L'ECRAN DE COMMANDE	26
10. PRISE USB (ACCESSOIRE) / PRISE SONDÉ A CŒUR	27
11. LES OUTILS D'OPTIMISATION DE CUISSON	27
11.1 SONDÉ A CŒUR	27
11.2 CUISSON BASSE TEMPERATURE	28
12. DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT	29

13.	ENTRETIEN.....	29
13.1	PREAMBULE RELATIF AUX ACIERS INOXYDABLE.....	29
13.2	LES CAS DE CORROSION LES PLUS COURANTS:.....	30
14.	ENTRETIEN DU FOUR	31
14.1	ENTRETIEN DES SURFACES EXTERIEURES	31
14.2	ENTRETIEN DES OUIES D'AERATION DU COMPARTIMENT ELECTRONIQUE	31
14.3	NETTOYAGE DU JOINT DE MOUFLE	31
14.4	ENTRETIEN DES SURFACES INTERIEURES.....	31
14.5	ENTRETIEN DE LA CHAUDIERE VAPEUR	32
14.6	MATERIEL UTILISE POUR CUISSON DE PRODUITS CORROSIFS	32
14.7	DEVERROUILLAGE DE LA GAINE PIVOTANTE	32
15.	LES CONSOMMABLES (OPTION)	33
15.1	PRODUIT DE NETTOYAGE.....	33
16.	MAINTENANCE PREVENTIVE.....	33
17.	GARANTIE	34

1. RECOMMANDATIONS

- ◆ Ces appareils sont destinés à un usage professionnel, ils doivent être utilisés par un personnel qualifié.
- ◆ Ces appareils sont destinés à être utilisés pour des usages collectifs, par exemple dans les cuisines des restaurants, des cantines, des hôpitaux et des entreprises artisanales, telles que les boulangeries, les boucheries, etc., mais pas pour la production continue en masse d'aliments.
- ◆ Ces appareils doivent être installés avec une ventilation suffisante pour empêcher la formation de concentrations inadmissibles de substances nocives pour la santé dans le local dans lequel ils sont installés.
- ◆ Le débit d'air neuf requis, pour les fours gaz, pour l'alimentation en air de combustion est de 2 m³/h par kW de débit calorifique.
- ◆ Le matériel n'est pas conçu pour fonctionner en atmosphère explosive. De ce fait, il ne doit pas être installé dans une zone relevant de la directive ATEX.
- ◆ Ne jamais essayer de boucher la cheminée d'évacuation des buées car l'appareil monterait en pression avec risque d'explosion.
- ◆ Dans le cas d'un message d'erreur consulter le paragraphe « messages d'erreur » et suivre les consignes.
- ◆ Pour le nettoyage, l'utilisation de jets ou de lances à haute pression est formellement interdite.
- ◆ NE JAMAIS mettre en route le four SANS AVOIR REMIS EN PLACE et VERROUILLE la gaine de ventilation.
- ◆ Il est interdit d'enlever la gaine de ventilation et la grille de vidange dans le four. Si cette grille est retirée, ne pas faire fonctionner le four.



Grille de vidange

- ◆ Il convient de faire appel à un installateur qualifié pour la mise en place de l'appareil et le cas échéant pour l'adapter à l'usage d'un autre gaz.
- ◆ **IMPORTANT:** Nous mettons en garde les utilisateurs dans les cas particuliers de cuisson de plats cuisinés agrémentés d'additifs alcoolisés (coq au vin, poires au vin, etc...). Les vapeurs saturées d'alcool peuvent, à un certain moment, sous l'effet de la chaleur, provoquer une véritable explosion dans le moufle et créer, du fait de l'étanchéité de la porte, une surpression momentanée engendrant une déformation irréversible de l'appareil. Ce risque est encore accru lorsqu'en fin de cuisson, l'utilisateur ajoute de l'alcool sur les produits et referme la porte pour terminer la cuisson.
- ◆ L'appareil doit être déconnecté de son alimentation électrique pendant le nettoyage ou l'entretien, et lors du remplacement de pièces.
- ◆ Le tableau de commande s'utilise en appuyant sur les touches sérigraphiées avec les doigts. Il est conseillé d'utiliser exclusivement les doigts et en aucun cas autre objet tels que couteaux, fourchettes, cuillères, etc.
- ◆ **Pour assurer un bon fonctionnement durable et en toute sécurité, il convient de faire effectuer par du personnel qualifié de notre société, une vérification et un entretien complet de l'appareil** (Démontage des brûleurs, inspection et nettoyage des venturis, nettoyage des injecteurs, réglage des bagues d'air, nettoyage des aérations, vérification des fuites, contrôle des organes de commande, de régulation et de sécurité...).
- ◆ **Le four doit être entretenu méticuleusement et JOURNELLEMENT (voir chapitre entretien). En particulier, les ventilateurs, résistances et parois devront être maintenus propres, sans accumulation de dépôts de graisses et minéraux (calcaire ou autre).**
- ◆ Préchauffage (fours 20 niveaux): Quel que soit le mode, ces fours sont prévus pour un préchauffage "Avec le chariot en Place". Voir « conseils pratiques d'utilisation ».
- ◆ L'utilisation d'un chariot ou de la plaque de préchauffage (option) est indispensable pour le nettoyage automatique des Fours 20 niveaux.
- ◆ Ne pas placer la sonde à cœur derrière la gaine (risque de détérioration de la sonde dans la turbine, sur la résistance ou l'échangeur gaz).
- ◆ L'APPLICATION DU PRODUIT DE NETTOYAGE A CHAUD, AU-DESSUS DE 60°C, EST FORMELLEMENT INTERDITE. Les parois du four seraient irrémédiablement attaquées (couleur foncée, quasiment noire).
- ◆ Il est strictement interdit d'ouvrir la porte du four durant le cycle de nettoyage du four.
- ◆ Le four mixte nécessite un nettoyage à l'aide de nettoyants spécifiques qui doivent pouvoir résister à une température de 70°C. Un produit de nettoyage et/ou détartrage inadapté peut avoir un effet en partie corrosif.
- ◆ La catégorie de risque du nettoyant chimique doit être au maximum 3 selon la norme EN 1717 (Informations toxicologiques sur FDS: LD50 > 200mg/kg).
- ◆ Nous recommandons fortement d'utiliser les produits de nettoyage conseillé par le fabricant et fournis avec le four pour garantir un nettoyage et une durée de vies des composants optimaux.
- ◆ Afin de garantir un résultat de nettoyage optimum sans risque d'attaque chimique, nous recommandons l'utilisation de notre produit de nettoyage BK101. L'utilisation d'un autre produit est possible. D'une manière générale, les produits de nettoyage compatibles avec nos fours doivent :
 - avoir une composition basée sur l'hydroxyde de potassium avec une concentration < 25%, SANS hydroxyde de sodium
 - être compatible avec une température d'utilisation de 60°C.
 - comporter des agents anticorrosion
- ◆ Pour une efficacité maximale du produit sans endommager les matériaux et composants de votre four, il convient d'utiliser le produit de détartrage approprié. L'utilisation de certains acides a un rôle destructeur irréversible pouvant endommager de manière importante votre appareil. Il est donc important que votre produit contienne des inhibiteurs de corrosion pour éviter l'attaque des métaux. Le produit doit par ailleurs être conforme à la réglementation en vigueur notamment concernant les produits pouvant rentrer en contact avec les denrées alimentaires.

Les produits contenant de l'acide nitrique sont formellement interdits. Composition de produit recommandée:

 - acide phosphorique <50%
 - inhibiteur de corrosion de type tensio-actif ou autre
- ◆ Le système de nettoyage automatique est conçu exclusivement pour réaliser une introduction de produit nettoyant-dégraissant. Ne jamais utiliser de produit détartrant. Cela endommagerait le circuit hydraulique de votre four de manière irréversible.
- ◆ **Il est interdit de nettoyer l'enceinte du four avec les grilles et/ou les bacs en place.**
- ◆ La prise USB et la prise sonde à cœur disposent d'une protection en silicone.
 - Toujours remettre la protection en place (languette rabattue pour protéger les connexions) dès que la prise n'est plus utilisée.
 - Ne jamais « nettoyer » les connexions au jet d'eau ou à l'éponge.
- ◆ Le constructeur déclare que l'emballage est conforme à la directive 94/62/CE (directive emballages et déchets d'emballages du 20.12.94) et invite l'installateur (et l'utilisateur) à respecter les règles relatives à l'enlèvement des emballages (recyclage ou revalorisation).
- ◆ **La garantie ne pourra couvrir les problèmes liés au non-respect de ces recommandations.**



Attention ! Danger ! Prudence !

- ◆ Les appareils peuvent atteindre 250°C. **ATTENTION aux risques de brûlures** lors des manipulations des accessoires intérieurs (plaques, modules, échelle, chariots, filtre, gaine...).
- ◆ La température de la surface de la porte dépasse les 60°C. ATTENTION aux risques de brûlures.
- ◆ Enfournement / défournement des bacs et plaques de cuisson: La hauteur du niveau de l'étage supérieur des appareils posés sur table ou piétements peut atteindre 1.75 m. En cas de déchargement manuel, manipuler les plaques avec précaution. **ATTENTION aux risques d'éclaboussures et de débordements pouvant entraîner des brûlures.**
- ◆ Lors de la manipulation de la sonde à cœur, **ATTENTION elle peut être très chaude.** Utiliser des protections pour retirer/manipuler la sonde si celle-ci est chaude.
- ◆ Rappel des phases de risques conformément à la fiche sécurité de chaque produit nettoyant
 - Nocif en cas d'ingestion.
 - Provoque de graves brûlures.
 - Irritant pour les yeux.
 - Irritant pour les voies respiratoires.
 - Risques de lésions oculaires graves.
- ◆ Danger d'irritation de la peau et des yeux ou de brûlures par acide. Les nettoyants irritent la peau et les yeux en cas de contact direct et peuvent provoquer des brûlures en cas de contact direct.
 - Ne pas inhaler le brouillard pulvérisé
 - Ne pas mettre les nettoyants en contact avec les yeux et la peau
 - N'ouvrez en aucun cas la porte de l'appareil pendant le nettoyage automatique
 - Porter des vêtements de protection, des gants de protection et des lunettes de protection hermétique conformément à la fiche sécurité.
- ◆ Rappel des phases de sécurité conformément à la fiche sécurité de chaque produit nettoyant
 - Ne pas manger et ne pas boire pendant l'utilisation.
 - Ne pas respirer les vapeurs.
 - Si contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste.
 - Porter un vêtement de protection approprié, des gants et un appareil de protection des yeux/du visage.
 - En cas d'accident ou de malaise, consulter immédiatement un médecin
 - Eliminer le produit et son récipient comme un déchet dangereux.

EQUIPEMENTS DE CUISINES PROFESSIONNELLES EN FIN DE CYCLE DE VIE

Mode d'emploi

Le décret français n° 2012 - 22 du 6 janvier 2012 prévoit que « *les producteurs assurent l'organisation et le financement de l'enlèvement et du traitement des **DEA (Déchets d'Éléments d'ameublements) professionnels mis sur le marché après le 6 janvier 2012, sauf s'ils en ont convenu autrement avec les utilisateurs dans le contrat de vente de l'équipement** ».*

De façon à remplir leurs obligations, les producteurs d'équipements électriques et électroniques de grandes cuisines regroupés au sein du SYNEG, ont mis en œuvre un dispositif visant à la collecte et au traitement/ recyclage des DEEE et DEA conformément aux dispositions des décrets.

Les matières ou substances néfastes pour l'environnement (comme les fluides frigorigènes ou les mousses) sont extraites ou séparées. Les fractions métalliques (inox, zinc, cuivre...) sont broyées et acheminées chez des affineurs pour réutilisation.

Dès lors, que vous devez éliminer un équipement électrique et électronique ou un élément d'ameublement, provenant d'un constructeur de matériel de cuisines professionnelles du SYNEG, vous devez contacter impérativement VALO RESTO PRO® / Ecologic, l'éco-organisme retenu pour la gestion des DEEE et DEA.

_ au numéro de téléphone: **+33 (0)1 30 57 79 14.**

_ ou à l'adresse e-mail suivante: <http://e-dechet.com/inventaire>

Après vérification auprès du Producteur et l'obtention de son accord, VALO RESTO PRO® / Ecologic procédera à l'enlèvement.

Attention : le conditionnement et la mise à disposition des équipements DEEE et DEA dans une zone accessible (prêts à être embarqués) sont sous la responsabilité de l'utilisateur final.

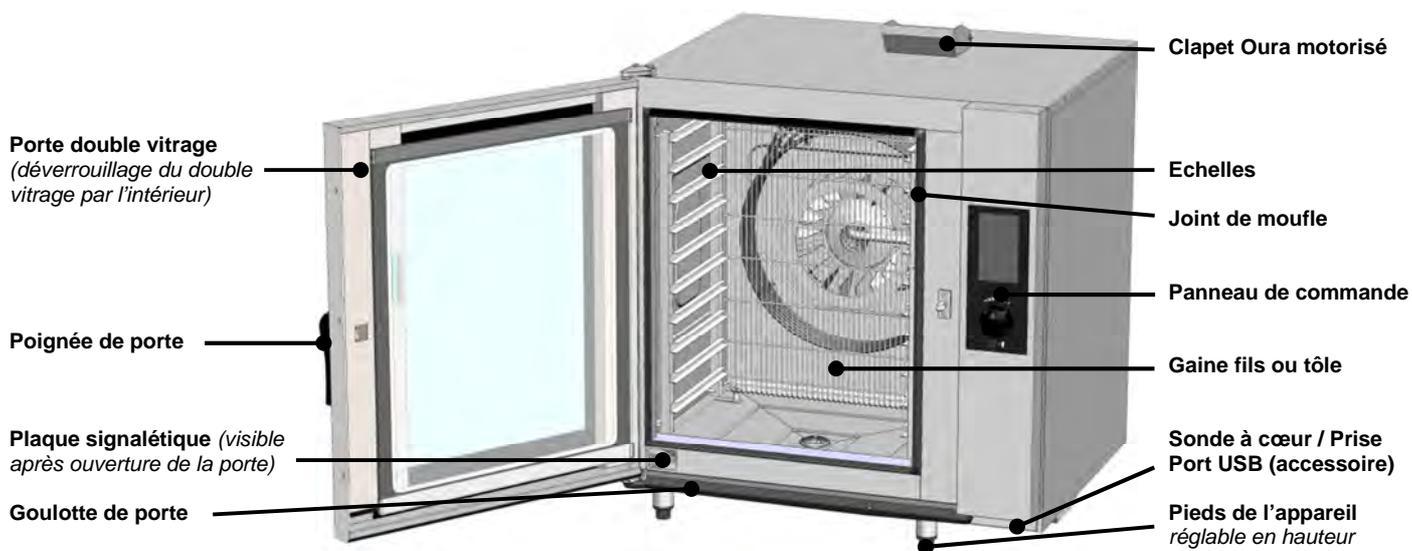
En éliminant correctement ce produit, vous contribuerez à la conservation des ressources naturelles et à la prévention des éventuels effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine, pouvant être dus à la manipulation inappropriée des déchets de ce produit.

Si l'équipement n'est pas installé sur le territoire français : Eliminez ce produit conformément à la législation nationale ou autres règles en vigueur dans votre pays pour le traitement des équipements électriques et électroniques usagés.

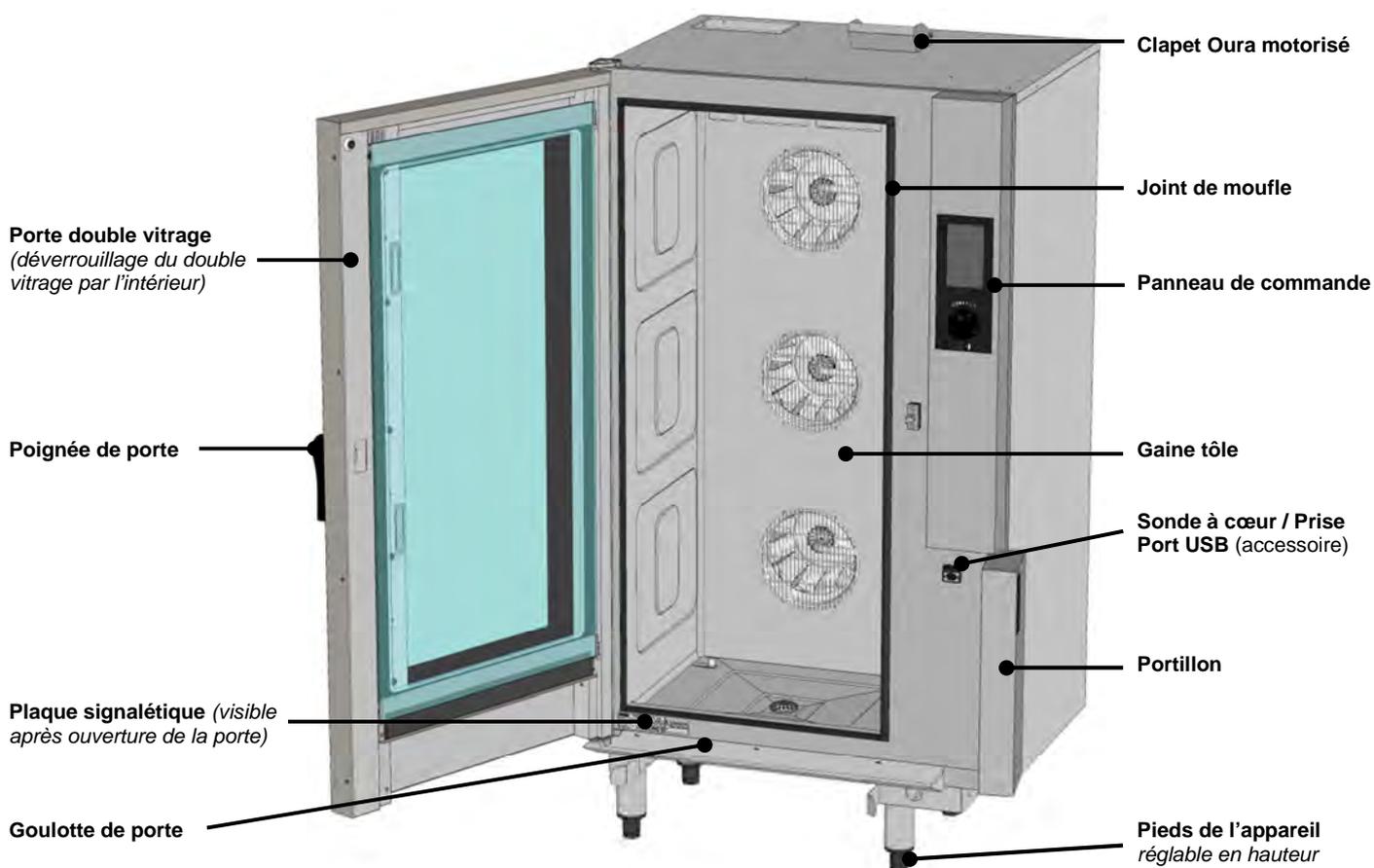
Nota : Pour des équipements électriques et électroniques mis sur le marché avant le 13 août 2005, ou les éléments d'ameublement mis sur le marché avant le 06 janvier 2012, l'utilisateur doit prendre en charge lui-même l'élimination de ces produits. Pour cela, il peut contacter de la même façon la société VALO RESTO PRO® / ECOLOGIC, ou un point de collecte approprié au recyclage des appareils électriques et électroniques et des éléments d'ameublements pour y subir un traitement, une récupération et un recyclage, conformément à la législation nationale.

2. COMPOSITION DES APPAREILS

2.1 FOURS 6 ET 10 NIVEAUX



2.2 FOURS 20 NIVEAUX



2.3 ACCESSOIRES

2.3.1 FOURS 6 NIVEAUX



Echelles 8 niveaux



*Piètement GN1/1
Kit Porte Piètement GN1/1*



Kit Douchette sur Enrouleur

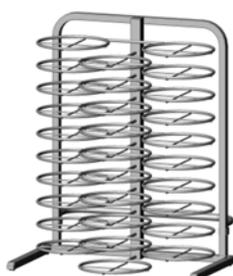
2.3.2 FOURS 10 NIVEAUX



*Chariot GN1/1 Glissières
esp.65*



*Chariot Glissières esp.65
GN2/1*



*Chariot Banqueting GN1/1
30 assiettes esp. 66mm*



*Kit Echelles GN1/1
20 Niveaux*



*Cadre de Roulement
Banqueting GN1/1*



*Cadre de Roulement
Banqueting GN2/1*



*Table pour Chariot
Banqueting GN1/1
Housse Banqueting*



*Table pour Chariot
Banqueting GN2/1*



*Piètement GN1/1
Kit Porte Piètement GN1/1*



*Piètement GN2/1
Kit Porte Piètement GN2/1*

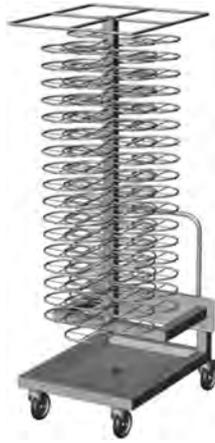
2.3.3 FOURS 20 NIVEAUX



*Chariot Banqueting GN1/1
60 assiettes esp.66
Housse Banqueting*



*Chariot Banqueting GN1/1
40 assiettes esp.100
Housse Banqueting*



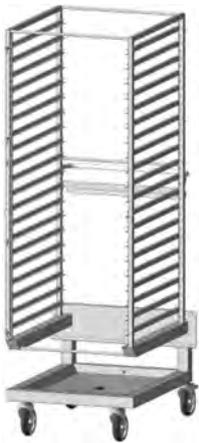
*Chariot Banqueting GN2/1
102 assiettes esp.75
Housse Banqueting*



*Chariot Banqueting GN2/1
78 assiettes. esp.100
Housse Banqueting*



Plaque de Préchauffage



*Chariot Glissières
GN1/1 esp.65
Housse Banqueting*



*Chariot Glissières
GN2/1 esp.65
Housse Banqueting*



Filtres à graisse

2.3.4 TOUS FOURS



*Kit Sonde à Cœur Produits
Fins 1pt d1,7x100mm
(Pour fours avant le 11/2017)*



*Kit Sonde à Cœur Standard
3pts d4.5x100mm
(Pour fours avant le 11/2017)*



*Sonde à Cœur débrochable
Produits délicat d2.5x100mm
(Pour four à partir du 11/2017)*



*Sonde à Cœur débrochable
rôtisserie d4.5x100mm
(Pour four à partir du 11/2017)*



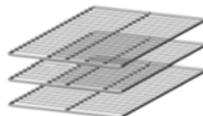
*Kit Connexions sur
Gestionnaire d'Energie*



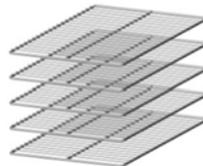
*Kit 2x10m Sorties
Enregistreur PT100*



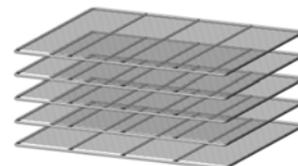
Kit port USB



Kit 3 Grilles GN1/1



Kit 5 Grilles GN1/1



Kit 5 Grilles GN2/1



*Kit Douchette
Indépendante*

3. CONSEILS PRATIQUES D'UTILISATION

3.1 AVANT LA PREMIERE UTILISATION

En fin de fabrication, les appareils sont essayés et les accessoires et les notices sont placés à l'intérieur de l'enceinte de cuisson. Un nettoyage sérieux de l'enceinte de cuisson doit donc être effectué avant la première cuisson.

L'utilisation d'un détergent domestique liquide, associé à de l'eau chaude, permet de le réaliser dans de bonnes conditions. Rincer abondamment.

3.2 LIMITE DE CHARGE



Attention: Pour votre sécurité et celle de votre appareil, veuillez toujours à respecter les quantités maximum autorisées.

Modèle	Quantité maxi	Support
6 niveaux GN 1/1	24 Kg	Echelles
10 niveaux GN 1/1	40 Kg	Echelles et chariots à glissières ou Banqueting
10 niveaux GN 2/1	80 Kg	Echelles et chariots à glissières ou Banqueting
6+6 niveaux GN 1/1	24 Kg (par enceinte)	Echelles
6+10 niveaux GN 1/1	24 Kg (enceinte du haut) 40 Kg (enceinte du bas)	Echelles Echelles et chariots à glissières ou Banqueting
20 niveaux GN 1/1	80 Kg	Chariot à glissières ou Banqueting
20 niveaux GN 2/1	160 Kg	Chariot à glissières ou Banqueting

3.3 UTILISATION DES SUPPORTS (Echelles, modules et chariots)

3.3.1 ECHELLES SUSPENDUES

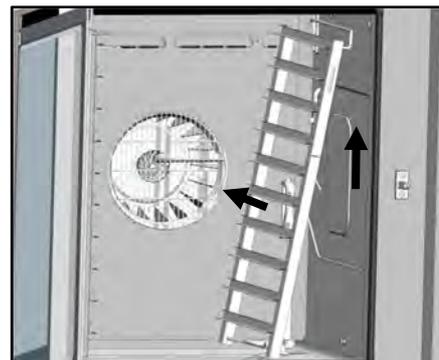
Sur fours 6 et 10 niveaux

Pour enlever les échelles suspendues de chaque côté de l'enceintes :

- Soulevez légèrement l'échelle par le milieu.
- Sortez là ensuite de son pion avant et arrière
- Faites pivoter l'échelle vers le milieu de l'enceinte et la retirer de l'enceinte.

Attention : si Kit sonde à cœur, ne pas oublier de décrocher la sonde avant de retirer l'échelle de droite

Pour les remettre, opérez de la même manière en sens inverse



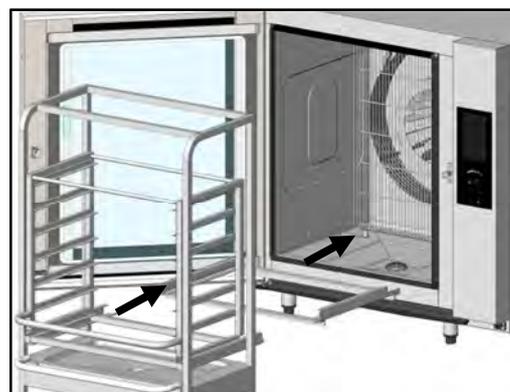
3.3.2 CHARIOTS A GLISSIERES OU BANQUETING

Sur fours 10 niveaux

Enlever les échelles suspendues en suivant les instructions du paragraphe « Echelles suspendues ».

- Positionnez le cadre de roulement dans le fond du four
Attention : le four doit être aligné sur la hauteur exacte de la table pour chariot.
- Déplacez la table équipée du module à glissières ou Banqueting devant le four. Assurez-vous que le module est bloqué sur la table pendant le transport
- Positionner le chariot devant le four et débloquez le module
- Poussez le module sur le cadre de roulement.

Pour retirer le module de l'enceinte de cuisson, opérez de la même manière en sens inverse



Sur fours 20 niveaux

- Déplacez le chariot devant le four.
- Positionner le chariot devant le four
- Poussez le chariot dans l'enceinte de cuisson

**3.4 POSITIONNEMENT ET RANGEMENT DE LA SONDE A CŒUR (fours fabriqués avant 11/2017)**

- ♦ Ne pas placer la sonde à cœur derrière la gaine (risque de détérioration de la sonde dans la turbine, sur la résistance ou l'échangeur gaz).
- ♦ Lors de la manipulation de la sonde à cœur, **ATTENTION elle peut être très chaude.** Utiliser des protections pour retirer/manipuler la sonde si celle-ci est chaude.

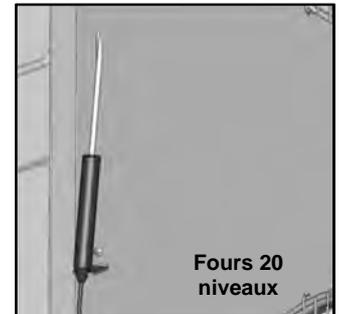
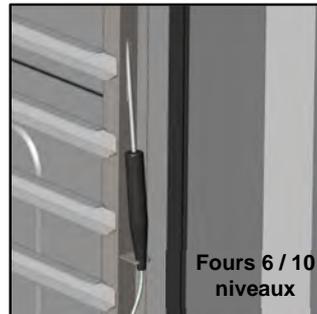
Hors cuisson ou sonde non programmée :

Four équipé d'échelles :

Ranger la sonde dans le support prévu sur le montant de l'échelle si la sonde n'est pas utilisée (*voir dessin ci-contre*).

Four équipé d'un chariot (fours 20 niveaux)

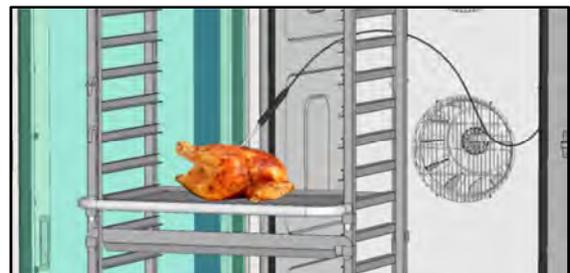
Ranger la sonde dans le support prévu sur la gaine de ventilation si la sonde n'est pas utilisée (*voir dessin ci-contre*).



En cuisson ou sonde programmée :

Four équipé d'un module ou chariot

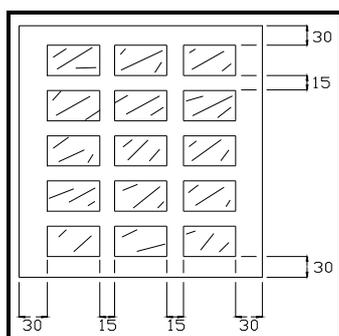
Toujours piquer la sonde par l'arrière pour éviter l'arrachement de la sonde lors du retrait du chariot

**3.5 LIMITES D'UTILISATION**

Capacité intérieur du four:

MODELE	6 GN1/1	10 GN1/1	10 GN2/1	6+6 GN 1/1	6+10 GN 1/1	20 GN1/1	20 GN2/1
Plaques GN 1/1	6	10	20	6 + 6	6 + 10	20	40
Plaques GN 2/1	-	-	10	-	-	-	20
Nombre de niveaux	6	10	10	6 + 6	6 + 10	20	20
Espacement entre les niveaux (mm)	83	67	67	83	83 / 67	65	65

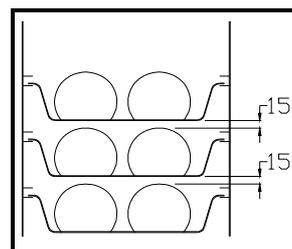
IMPORTANT: Le nombre d'étages utilisés en fonction du produit à cuire, ainsi que le nombre de pièces à positionner sur un étage découlera du respect des règles de positionnement suivantes.



15 mm mini entre produits développés

30 mm mini entre produits développés et bords de plaque

15 mm entre produits Développés et plaque supérieur



NOTA: De par le respect de ces règles, le nombre d'étages utilisés pourra être réduit (exemple: 1 étage sur deux) selon la taille des produits traités.

UNE IRREGULARITE DE CUISSON SUR LES PLAQUES DE PRODUIT PROVIENT DE 3 PARAMETRES:

LA CHARGE:

Une bonne régularité nécessite une bonne circulation de l'air entre les produits. Ceux-ci, dans leur état développé (en fin de cuisson), doivent être suffisamment espacés pour le permettre.

Trop de charge peut également conduire à des excès d'humidité, engendrant des écarts de cuissons.

LA TEMPERATURE:

- De préchauffage: Plus les cuissons sont courtes et délicates (durée inférieure à 15 min), plus la température de préchauffage devra être proche de la température de cuisson.

- De cuisson: Il est toujours préférable de conduire une cuisson à trop basse température qu'à trop haute température. En cas de problème, baisser graduellement la température de 10°C en 10°C.

LE DEGAGEMENT DE VAPEUR EN EXCES:

Les produits selon les procédés de cuisson, perdent une partie de leur humidité produite sous forme de vapeur. Une production de vapeur supérieure à la capacité d'évacuation du four peut entraîner des problèmes de coloration et/ou de régularité (ex : gratins).

→ réduire la charge jusqu'à obtenir de bons résultats (après avoir retenu le mode sec avec Oura ouvert)

3.6 PRECHAUFFAGE (FOURS 20 niveaux)

Quel que soit le mode, ces fours sont prévus pour un préchauffage "AVEC LE CHARIOT en PLACE" ou l'accessoire "Plaque de préchauffage en PLACE".

En cas d'indisponibilité du chariot ou l'absence de l'accessoire plaque de préchauffage:

- **Mode Sec:** Régler la température de préchauffage désirée, mais arrêter le four ou mettre le chariot en place, dès LA TEMPERATURE DESIREE atteinte.
- **Mode Mixte:** A PROSCRIRE. Toujours préchauffer en mode SEC à la température désirée (voir ci-dessus). Passer en Mixte pour la cuisson, chariot en place (Production de vapeur instantanée).
- **Mode Vapeur / Four à injection:** A PROSCRIRE. Toujours préchauffer en mode SEC à 105°C. Passer en Vapeur pour la cuisson, chariot en place (Production de vapeur instantanée)
- **Mode Vapeur:** Préchauffer la chaudière uniquement POUR LA 1ère UTILISATION DE LA JOURNEE et arrêter le four ou mettre le chariot en place dès QUE LA TEMPERATURE DE 80°C est atteinte (Vapeur sortant en bas du four) (Modèle Equajet Chaudière).

NOTA: Le non-respect de ces consignes engendrera des problèmes dont le constructeur ne pourra être tenu pour responsable.

3.7 UTILISATION DE LA PLATERIE

* PATISSERIE / VIENNOISERIE: Utiliser des plaques pâtisserie

* ROTISSERIE: Utiliser les bacs gastro-normes pour la préparation des viandes en sauces, braisés....

Pour des cuissons de rôtisserie, cuire les produits directement sur les grilles (poulet, rosbif, saucisses...). Dans ce cas positionner un bac gastro-norme (profondeur 20 mm) sur le 1^{er} niveau du bas afin de récupérer les jus de cuisson.

4. GENERALITES

Le tableau de commande en verre trempé de votre four est composé :

- d'un bouton codeur :



Permet la mise sous tension du four et de l'écran.

Mise sous tension : un appui de 1s

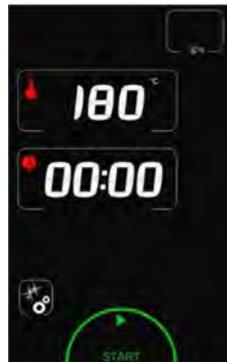
Arrêt : un appui de 3s

Permet également la modification rapide des paramètres (Température, temps ...) et leur validation par appui.

- d'un écran à dalle tactile :



- ◆ Le tableau de commande s'utilise en appuyant sur les touches sérigraphiées avec les doigts. Il est conseillé d'utiliser exclusivement les doigts et en aucun cas autre objet tels que couteaux, fourchettes, cuillères, etc.



Il suffit de toucher l'écran du doigt pour accéder aux paramètres et informations.

Menu d'accueil: Affichage d'un de ces écrans à chaque démarrage de l'appareil.

Dans le cas d'un four à double enceintes, le tableau de commande du haut, commande le four supérieur, le tableau inférieur commande le four inférieur.

5. MODE MANUEL



- 3 modes de cuisson: Convection, Vapeur et Mixte (de 0 à 100%)
- Affichage de la température Ambiante et de Consigne
Activation du préchauffage
- Affichage des temps / température à cœur
Sélecteur température à cœur / minuterie
- Vitesse de Ventilation (1 à 100%)
Oura (vent)
Humidification manuelle
Refroidissement Rapide & mode Maintien (étuve)
- Programme Nettoyage (voir paragraphe « Menu Nettoyage »),
Activation HACCP, Echange de données, Modification et création de programmes
Paramètres d'Installation / d'utilisation / techniques
- Accès et Validation des programmes

Touche DEPART/STOP cuisson. Change de couleur:



Avant départ cuisson :
Couleur verte



Cuisson en cours :
Couleur jaune



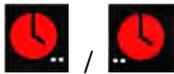
Pause (porte ouverte) :
Couleur jaune



Cuisson Finie :
Couleur Rouge

Zone température

- Affiche la température Ambiante et de Consigne
- La Zone de Température Ambiante est réglable par appui sur la zone correspondante
- La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton
- Le réglage peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1°

Zone durée

- Affiche le « temps écoulé » ou le « temps restant »
- La Zone de Temps est réglable par appui sur la zone correspondante
- La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton
- Le réglage peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1 minute
- La position des points blancs à côté du logo minuterie indique qu'il s'agit :
 - Points à gauche : du temps restant
 - Points à droite : du temps écoulé

Touche température à cœur

- Dès appui sur la touche, la zone de réglage temps passe automatiquement en zone température à cœur
- La zone de température à cœur est réglable par appui sur la zone correspondante
- La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton
- Le réglage peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1°
- Pour repasser en mode Minuterie (zone temps), rappuyer sur la touche en vis-à-vis de l'afficheur

Touche ventilation

- L'appui sur cette touche permet la modification de la vitesse de ventilation (par défaut 100%) en passant en mode réglage vitesse
- Le réglage peut se faire par le codeur au pas de 10% ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1%
- La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton

Touche Oura

Clapet fermé



Clapet ouvert

- L'appui sur cette touche permet de commander l'ouverture/ fermeture du Oura
- Le symbole est modifié pour indiquer si le clapet est ouvert ou fermé
- Cette touche est active uniquement en cours de cuisson et en mode Convection (sec)

5.1 PRECHAUFFAGE

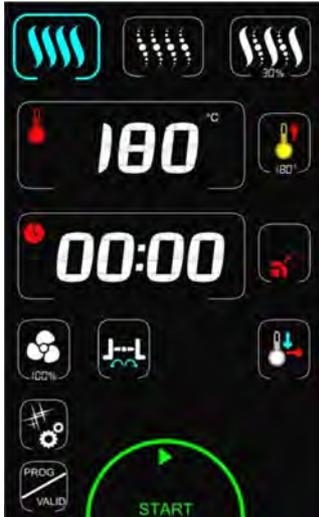
Lors de la mise sous tension du four, le préchauffage du four démarre si la fonction Préchauffage automatique du four est activée dans les paramètres clients. La température de préchauffage est paramétrable (menu CHEF).

Préchauffage avant cuisson

- Un 1^{er} appui sur la touche active le préchauffage. La touche Préchauffage est activée si son cadre passe au bleu
- Un second appui permet la modification de la consigne de température
- Un troisième appui désactive le préchauffage avant cuisson
- Le réglage peut se faire par le codeur au pas de 10% ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1%
- La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton

5.2 LES MODES

Mode Convection (SEC)



La fonction Humidification manuelle est inactive : touche masquée. Elle est active qu'en cours de cuisson

Mode Vapeur



Les fonctions Humidification manuelle et Clapet Oura sont inactives : touches masquées

Mode Mixte



La fonction Clapet Oura est inactive : touche masquée.
La fonction humidification est active qu'en cours de cuisson

Mode Convection



Mode Vapeur



Mode Mixte



Lors que la cuisson est en cours, une partie du logo du mode sélectionné passe en couleur rouge et son liseré est bleu.

5.3 REGLAGE DU TAUX D'HUMIDITE EN MODE MIXTE



- Un 1^{er} appui sur le mode mixte le sélectionne
Un second appui permet le réglage du taux d'humidité

- Le réglage peut se faire par le codeur au pas de 10% ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1%
La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton

5.4 DEPART DIFFERE



Cette fonction est disponible uniquement en mode manuel, non disponible avec le menu programme

Au lancement de la cuisson, maintenir l'appui sur la touche START et effectuer une rotation du bouton codeur vers la gauche afin de programmer un « temps négatif » correspondant au temps de retard avant le départ réel de la cuisson.
Le temps entré est validé après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton

- *Par exemple :*
Affichage de « -7 :30 » : signifie que la cuisson démarrera dans 7h et 30 minutes.
Le bouton départ cycle clignotera en jaune avec décompte du temps de « -7:30 » à « 00:00 » pour démarrer la cuisson pré-réglée (qui reste modifiable).

NOTA : si un nettoyage automatique a été programmé, celui-ci ne sera pas réalisé

5.5 MENU PROGRAMMES



- Un premier appui sur la touche PROG/VALID permet d'accéder aux programmes sauvegardés (recettes)

Affichage de « Pr00 » dans la zone minuterie.
Une action sur le codeur ou sur les touches ▼/▲ permet de faire défiler les programmes (100 Programmes n°00 à 99).
Nota : les programmes sont pré-remplis de 01 à 17.
Seuls les programmes non vides sont affichés

- Les points (en blanc) dans la zone « Start » indiquent le nombre de phase de cuisson du programme consulté (maxi 6 phases dont le préchauffage)

Un appui sur la touche « Start » lance le programme.
Un appui sur la touche PROG/VALID ou toute autre zone non active permet de sortir du menu et de retourner à l'écran précédent

Listes des programmes préenregistrés:

Pr00	Bœuf : rôti saignant	Pr06	Volaille : Poulet 1.2 Kg	Pr12	Carotte Rondelle surgelée
Pr01	Viande en sauce Cuisson courte	Pr07	Poisson : vapeur Frais	Pr13	Gratin dauphinois
Pr02	Viande en sauce Cuisson lente	Pr08	Coquillages & crustacé	Pr14	Feuilletage
Pr03	Viande en sauce Cuisson sous vide	Pr09	Viennoiserie Surgelée	Pr15	Pain 80 Grammes surgelé
Pr04	Porc : rôti	Pr10	Pâte à choux	Pr16	Fondant
Pr05	Porc : Jambon Cuisson lente	Pr11	Légume vert	Pr17	Crème brûlée

5.5.1 AFFICHAGE DU CONTENU D'UN PROGRAMME



- Un appui sur l'afficheur « Prxx » ou sur le codeur permet de consulter le contenu du programme sélectionné (mode de cuisson, température, temps, ...)

Un appui sur la touche PROG/VALID ou le codeur permet de passer de phase en phase
La phase de cuisson est indiquée par la couleur des points dans la zone Start :
1^{er} point en cyan = 1^{ère} phase (autres points en blanc)
2^{ème} point en cyan = 2^{ème} phase (autres points en blanc)
Après la dernière phase consultée, retour à l'écran précédent « Prxx ».

- Un appui sur la touche « Start » lance le programme (depuis la 1ère étape).

Les programmes peuvent être modifiés suivant les autorisations clients (Edit dans Menu Prog) mais ne sont pas sauvegardés.
Ils restent valables uniquement si on ne change pas de programme.

- En cours de cuisson, l'avancement du programme est symbolisé par les points fixes de couleur dans le bouton STOP :
Vert = cycle non démarré
Jaune = cycle en cours
Rouge = cycle terminé

Pour arrêter un programme en cours, appuyer sur la touche « STOP » : Affichage du logo Pause « || ».
Tant que la confirmation n'est pas validée, le programme n'est pas stoppé (Reprise automatique du programme après quelques secondes sans action utilisateur sur l'écran).

- Un second appui sur la touche relance le cycle en cours

Confirmer l'arrêt du programme en validant la touche « fin? » : Programme arrêté

6. MODE ABC



Touche DEPART/STOP cuisson

- Affichage automatique du taux d'humidité en fonction de la température de consigne renseignée. Ajustable manuellement de 0 à 100%
 - 0% = Mode convection avec Oura ouvert
 - 100% = Maximum d'humidité
- Affichage de la température de Consigne
- Affichage du temps
- Programme Nettoyage (voir paragraphe « Menu Nettoyage »)

Zone température



- Affiche la température Ambiante et de Consigne
La Zone de Température Ambiante est réglable par appui sur la zone correspondante
La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton
Le réglage peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1°

Zone durée



- Affiche le « temps écoulé » ou le « temps restant »
La Zone de Temps est réglable par appui sur la zone correspondante
La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton
Le réglage peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1 minute
- La position des points blancs à côté du logo minuterie indique qu'il s'agit :
Points à gauche : du temps restant
Points à droite : du temps écoulé

Zone taux d'humidité

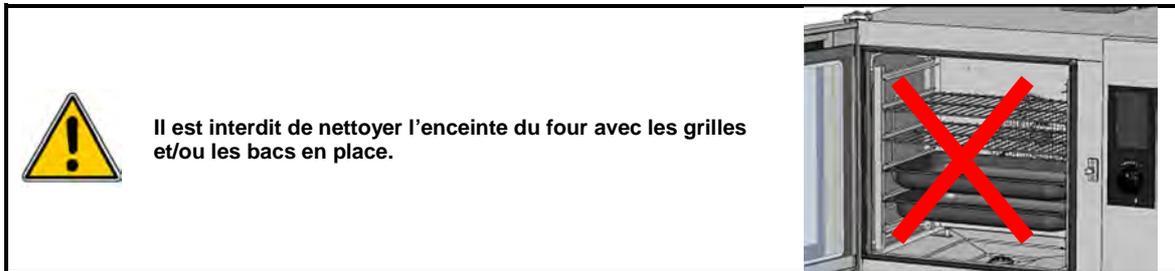


- Un 1^{er} appui sur la zone le sélectionne.
- Le réglage peut se faire par le codeur au pas de 10% ou avec les touches ▼/▲ au pas de 1%
La consigne entrée est validée après 5 secondes ou par appui sur une autre zone/bouton

7. MENU NETTOYAGE

Il existe 4 possibilités :

- Nettoyage Manuel
- Nettoyage Automatique à départ Manuel (option lavage automatique)
- Nettoyage Automatique à départ Programmé (option lavage automatique)
- Nettoyage Forcé (option lavage automatique)



7.1 NETTOYAGE MANUEL (SEMI-AUTOMATIQUE)



Un appui sur la touche Nettoyage/Outils ou toute autre zone non active permet de sortir du menu et de retourner à l'écran précédent.

→ Un premier appui sur la touche Nettoyage/Outils permet de sélectionner le menu nettoyage

Affichage de « nEtt » (nettoyage) dans la zone minuterie et affichage de l'intensité dans la zone température.
Par défaut l'affichage indique la dernière fonction utilisée.

→ Choix possibles:
- Fonction nettoyage
- Fonction Rinçage

	Fonction	Temps
-		17 min
Rin		2 min

Un appui sur la touche « Start » lance le nettoyage.

Procédure:

- Appuyer sur la touche:



→ "Mode de nettoyage"

- L'écran nettoyage manuel s'affiche:



→ Mode nettoyage semi-automatique.

- Puis appuyer sur la touche:



→ "Start" départ du cycle de nettoyage semi-automatique.

Si la température n'est pas idéale pour le nettoyage de l'enceinte, l'afficheur de température ambiante va clignoter et le four va automatiquement chauffer ou refroidir pour se mettre à cette température. Une fois cette température atteinte, l'afficheur indique "ProD" et la sonnerie du four vous prévient.

Toujours attendre la sonnerie du four avant de procéder à la pulvérisation du produit d'entretien.

Quand la sonnerie retentit:

- Ouvrir la porte (sans arrêter le four).
- Retirer l'échelle droite ou le module support platerie (option).
- Déverrouiller la gaine de ventilation et la faire pivoter en la tirant vers soi pour les fours 10 GN 2/1 et 20 niveaux. Pour les autres modèles, laisser en place la gaine de ventilation en fils inox.
- Bien pulvériser le produit sur l'ensemble des parois arrières alors exposées. Utiliser un produit spécialement conçu pour l'entretien des chambres de cuisson inox de fours professionnels.
- Refermer et verrouiller la gaine dans le cas des fours 10 GN 2/1 et 20 niveaux.
- Bien pulvériser le produit sur l'enceinte de cuisson. Remettre l'échelle ou le module en place.
- Pulvériser le produit sur l'échelle ou le module, et sur l'intérieur de la porte. Refermer la porte.



Le cycle de nettoyage va démarrer automatiquement pour durer 17 minutes. L'afficheur de temps indique le temps restant avant la fin du cycle.

- A la fin du cycle de nettoyage, l'afficheur de temps indique « Fin ». L'afficheur temps est à « 00 00 » et la sonnerie du four vous prévient (le buzzer sonne 5 fois).

7.2 NETTOYAGE AUTOMATIQUE A DEPART MANUEL



Un premier appui sur la touche Nettoyage/Outils permet de sélectionner le menu nettoyage



Affichage de « nEtt » (nettoyage) dans la zone minuterie et affichage de l'intensité dans la zone température. Par défaut l'affichage indique la dernière intensité utilisée.

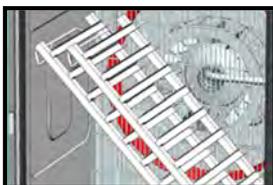
- Choix possibles:
- 3 intensités Nettoyage
 - Fonction Rinçage
 - Fonction AMorçage du produit de nettoyage

	Intensité	Temps	
		6/10 niv	20 niv
1		17 min	26 min
2		26 min	36 min
3		36 min	37 min
Rin		2 min	2 min
AMo		2 min	2 min

La fonction Amorçage permet de remplir le circuit d'alimentation en produit de nettoyage lors du remplacement de bidon pour une efficacité maintenue. Un paramètre dans le Menu CHEF permet de programmer un démarrage automatique et quotidien du nettoyage, à l'heure et à l'intensité souhaitée. Un appui sur la touche « Start » lance le nettoyage.

Un appui sur la touche Nettoyage/Outils ou toute autre zone non active permet de sortir du menu et de retourner à l'écran précédent.

Procédure:



Décrocher les échelles et les incliner dans le moufle, glissières positionnées vers le haut

- Appuyer sur la touche:



"Mode de nettoyage"

- Sélectionner le niveau de nettoyage approprié suivant l'encrassement du four.



"Choix de l'intensité" de nettoyage de 1 à 3.

- Vérifier la présence du tuyau lesté dans le bidon et le niveau de produit dans celui-ci. Si celui-ci n'est pas suffisant, se reporter au paragraphe « **remplacement du bidon de produit** »

- Puis appuyer sur la touche:



"Start" départ du cycle de nettoyage.

- Il est encore possible de modifier l'intensité pendant que la zone clignote (phase avant introduction du produit). Puis la zone minuterie affiche alors :



Temps restant avant la fin du cycle de nettoyage.

- A la fin du cycle de nettoyage, l'afficheur indique "00 00".

7.3 NETTOYAGE AUTOMATIQUE A DEPART PROGRAMME

Cette fonction donne la possibilité de programmer le démarrage automatique et **quotidien** du nettoyage à l'heure et l'intensité souhaitée.

NOTA : Il est toujours possible de réaliser un nettoyage automatique à départ manuel (voir paragraphe « Nettoyage automatique à départ manuel »), un rinçage (voir paragraphe « Rinçage rapide ») ou/et un amorçage (voir paragraphe « Remplacement du bidon de produit »)

Accès à cette fonction dans le Menu « CHEF » paramètre client (code pin habituel) :

- Faire défiler les divers paramètres jusqu'au paramètre « réglage de l'heure du nettoyage »
- Régler l'heure du nettoyage.



"Choix de l'heure" du démarrage du cycle de nettoyage
1^{er} appui = réglage de l'heure;
2^{ème} appui = réglage des minutes

- Une fois réglé sur une valeur différente de --:--, le nettoyage se lancera automatiquement à l'heure programmée (si le four n'est pas en cuisson). Pour annuler le démarrage automatique, régler le paramètre sur --:-- (mettre les heures à 00, puis faire décroître les minutes jusqu'à --:--).
- Puis régler l'intensité de nettoyage en sélectionnant le paramètre suivant.



"Choix de l'intensité" de nettoyage de 1 à 3.

- Valider et sortir du menu.

7.4 NETTOYAGE FORCE

Une fonction nettoyage requis permet de forcer les utilisateurs à réaliser un nettoyage de leur four régulièrement. Si un nettoyage n'est pas réalisé après un nombre de jour d'utilisation défini, le four ne fonctionnera plus normalement, seule la fonction nettoyage du four sera accessible. Cette fonction est inactive par défaut. L'utilisateur n'a pas accès à ce paramètre (faire intervenir le service technique concerné)

Si fonction active:

- 24 heures avant le nettoyage obligatoire du four, un écran d'avertissement clignotant s'affiche après une cuisson et/ou à chaque mise sous tension du four.



Cet écran en alternance avec l'écran indiquant un nombre de jour invite l'utilisateur à réaliser un nettoyage de son four et lui précise le nombre de jour restant avant le blocage.
Un appui fait disparaître les messages qui ne réapparaîtront qu'à la prochaine mise sous tension si aucun nettoyage n'a été réalisé.

NOTA : Il est toujours possible de réaliser un nettoyage automatique à départ manuel (voir paragraphe « Nettoyage automatique à départ manuel »), un rinçage (voir paragraphe « Rinçage rapide ») ou/et un amorçage du bidon de produit de nettoyage (voir paragraphe « Remplacement du bidon de produit »)

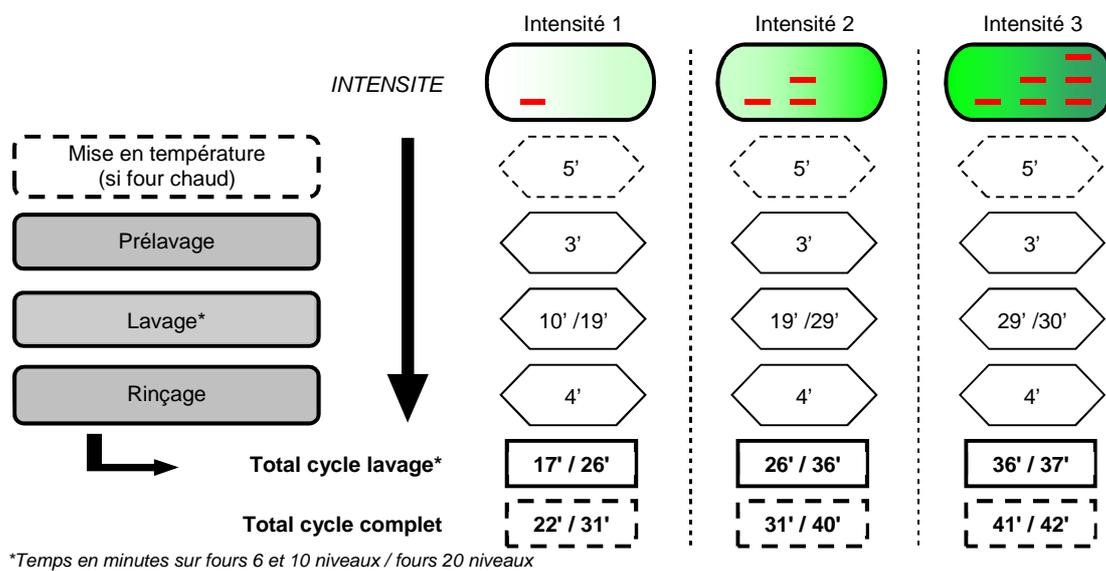
- Si le temps d'utilisation maximum du four sans nettoyage est atteint : un écran Bloquant (Rouge) s'affiche au démarrage ou après une fin de cuisson, obligeant l'utilisateur à réaliser un nettoyage de son four.

ATTENTION : le four est bloqué (pas de cuisson possible) tant qu'un cycle de nettoyage n'est pas réalisé.



Cet écran indique que l'utilisateur doit réaliser un nettoyage de son four immédiatement.
 A l'apparition de ce message, démarrer un cycle de nettoyage (Voir paragraphe « Nettoyage automatique à départ manuel »).
 → Seul un lavage arrivé à terme permet de faire disparaître le message et de débloquer le four.

7.5 CYCLES ET DUREES



7.6 ARRET D'UN CYCLE DE NETTOYAGE

Pour arrêter le cycle de nettoyage en cours :
 - Appuyer sur la touche :



"STOP" Arrêt du cycle de nettoyage.

Tant que la confirmation n'est pas validée, le cycle de nettoyage est en « pose » mais non stoppé (Reprise automatique du cycle après quelques secondes sans action utilisateur sur l'écran).

Un second appui sur la touche relance le cycle de nettoyage

- Confirmer en validant la touche « fin ? ».



"Fin ?" Arrêt du cycle de nettoyage.

Suivant l'avancement du cycle, celui-ci sera immédiatement arrêté ou passera en mode rinçage automatiquement avant d'être arrêté.

Phase en cours

Préchauffage

Prélavage

Action en cas d'arrêt du cycle de nettoyage

Arrêt immédiat

Lavage

Passage automatique en phase de rinçage puis arrêt

Rinçage

Fin du rinçage en cours puis arrêt



Attention: En cas d'apparition du message « i81 » pendant un cycle de lavage, contrôler la vanne et la pression d'eau. Et le cas échéant, rincer impérativement et abondamment la cavité avant toute cuisson.

7.7 RINÇAGE RAPIDE



Fonction rinçage rapide à l'eau (sans injection de produit) par exemple entre deux cuissons différentes

7.8 REMPLACEMENT DU BIDON DE PRODUIT (fonction Amorçage Nettoyant):



Ne jamais utiliser de produit détartrant dans le système de nettoyage automatique. Cela endommagerait le circuit hydraulique de votre four de manière irréversible.

Le tuyau d'aspiration du produit de lavage est repéré par une étiquette afin de positionner le tuyau dans le bidon correspondant:



Attention: Se reporter au chapitre " Recommandations " lors de la manipulation et l'utilisation des produits et en cas de doute, se référer à la fiche sécurité des produits.



Changement du bidon de produits de nettoyage

Utiliser la fonction « Amorçage Nettoyant » lors du changement du produit si le tuyau d'alimentation est vide.
Par exemple lors de la première mise en route de votre appareil.

Le four amorcera le produit puis rincera l'enceinte quelques minutes

8. PARAMETRES

8.1 GENERALITES



Un appui sur la touche Nettoyage/Outils permet de sortir du menu et de retourner à l'écran précédent.

→ Un premier appui sur la touche Nettoyage/Outils puis un appui sur la zone minuterie active la zone et permet de faire défiler les menus Paramètres

Le passage d'un menu paramètres à un autre peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲.

Un appui sur le menu permet d'y accéder (tout comme un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)

Paramètres Clients

Menu « Nett » : Nettoyage, accès libre (Voir paragraphe Menu nettoyage)

Menu « ProG » : Modification Programme Recettes, accès protégé

Menu « CHEF » : Paramétrage client, accès protégé

Menu « HACC » : Données HACCP, accès protégé

Menu « USb » : Import/Export données, accès protégé

Paramètres Installateur

Menu « InSt » : Accès protégé

Paramètres Techniciens

Menu « tECH » : Accès protégé

8.2 ACCES PROTEGE : MOTS DE PASSE

Permet au client d'accéder aux menus:

Menu « ProG » : Modification des Programmes

Menu « CHEF » : Paramétrages client

Menu « HACC » : Données HACCP

Menu « USb » : Import/Export des données



Un appui sur toute zone inactive permet de sortir du menu et de retourner à l'écran précédent.

→ Un appui sur le Paramètre permet d'y accéder (tout comme un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)

Affichage de « Pin » dans la zone température.

Affichage de « --- » dans la zone minuterie.

Le premier digit est en cyan et clignote. L'action sur le codeur ou avec les touches ▼/▲ permet de régler la valeur du premier digit.

Une fois la valeur réglée, l'appui sur le codeur ou la touche « PROG/VALID » permet de passer au digit suivant qui s'active à son tour

A la fin de la saisie, si le code est correct, accès au menu sinon retour à la saisie du code PIN

Valeur du code PIN

Menus « ProG », « CHEF », « HACC » et « USb » :

0000 (modifiable) ou CHEF (permanent)

Nota : Un appui sur la zone de saisie du code PIN a le même effet que si on appui sur la touche « PROG/VALID »

8.3 MENU « ProG » : MODIFICATION PROGRAMMES RECETTES

Le menu « ProG » permet l'accès à la programmation des recettes et au réglage des autorisations

- Création des Programmes (recettes) : « Pr00 » à « Pr99 »
- Autorisations de modifications des programmes : « Ed it »



→ Un appui sur la zone « ProG » permet d'y accéder (tout comme un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)
Accès à ce menu par code PIN (menu protégé)

« Pr01 » s'affiche en premier. Une action sur le codeur ou sur les touches ▼/▲ fait défiler les autres programmes jusqu'à « Pr18 » puis « Ed it » pour les autorisations

Un appui sur la zone « Prxx » permet de rentrer dans le programme (de même qu'un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)

→ L'écran suivant permet de paramétrer chaque cycle : Choix du mode, des consignes de temps, Température et fonctions ...

Le nombre de phase que contient le programme est indiqué par le nombre de points affichés en blanc.

Un appui sur la touche Nettoyage/Outils ou sur toute touche de zone inactive permet de sortir du menu de programmation et de retourner au menu précédent.



Les points à côté de la touche « PROG/VALID » indiquent le numéro du cycle.
1 point = 1ère phase ; 2 points = 2ème phase...
Cycle en cours = couleur cyan ; autres = en blanc

Un appui sur la touche « PROG/VALID » permet de passer à la création de la phase suivante. Si un ou plusieurs paramètres sont manquants, un « Bip » retenti et l'écran reste à la phase non validée

Si aucune consigne de temps n'est rentrée, alors fin de la recette (le dernier cycle non paramétré n'est pas pris en compte), retour à l'écran affichant « Prxx ».

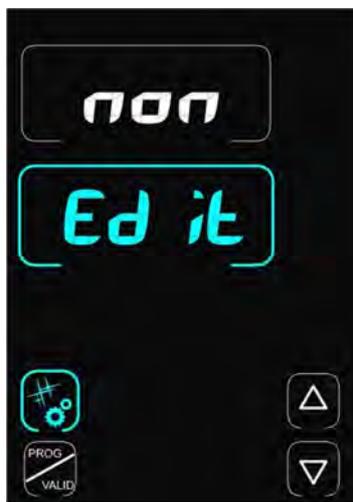
→ Le dernier cycle (n°6) correspond au préchauffage avant cuisson. Par défaut la consigne est à « --- » (pas de préchauffage).

La sauvegarde est instantanée. Une procédure d'affichage successif des cycles est lancée ...

Effacement/Suppression de Cycles et de programmes :

Si la consigne de temps d'un Cycle est passée à «---», cela a pour effet, après l'appui sur la touche « PROG/VALID », d'effacer tous les cycles qui suivent, ou le programme si cela est fait sur le cycle 1.

Les programmes vides ne sont pas affichés en consultation



Un appui sur la zone « Ed it » permet le paramétrage des autorisations de modification des recettes (de même qu'un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)

Lors de la consultation des programmes, l'accès aux zones de réglage est bloqué par ce paramètre

La valeur s'affiche dans la zone de température

→ Le passage d'une valeur, à un autre peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲.

Réglages possibles:

- « oui » : consignes modifiables par le client lors de la consultation des programmes
- « non » : modification interdites

Paramètre réglé par défaut sur « oui »

Un appui sur la touche Nettoyage/Outils ou sur toute touche de zone inactive permet de retourner au menu précédent.

8.4 MENU « CHEF »: PARAMETRES CLIENT



→ Un appui sur la zone CHEF permet d'y accéder (tout comme un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)
Accès à ce menu par code PIN (menu protégé)



Un appui sur le paramètre permet de régler la valeur de celui-ci (de même qu'un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)
La valeur s'affiche dans la zone de température

→ Le passage d'un paramètre ou d'une valeur, à un autre peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲.
Paramètres réglables : Voir liste ci-dessous

Paramètres / valeurs

	→	Choix de langue : « LanG » « Fr » : Français « En » : Anglais Paramètre réglé par défaut sur « Fr »		→	Réglage de la luminosité: « LuMi » Réglable de : 1 (minimum encore visible) à 10 Paramètre réglé par défaut sur « 10 »
	→	Bip touche : « biP » « oui » : Bip « non » : Pas de bip Paramètre réglé par défaut sur « oui »		→	Intensité du Buzzer fin de cuisson: « BuZZ » Réglable de 1 (faible) à 10 (fort) Paramètre réglé par défaut sur « 3 »
	→	Nombre de bip du Buzzer en fin de cuisson: « BuZZ » Réglable de 1 à 10 « InF » : Infini Paramètre réglé par défaut sur « 3 »		→	Réglage de l'année: « AA » (en français) <i>Exemple : 2015</i> La zone température indique le paramètre et la zone minuterie la valeur.
	→	Réglage du mois: « MM » <i>Exemple : 12</i> La zone température indique le paramètre et la zone minuterie la valeur.		→	Réglage du jour: « JJ » (en français) <i>Exemple : 18</i> La zone température indique le paramètre et la zone minuterie la valeur.
	→	Réglage de l'heure: « HH » puis « Mn » <i>Exemple : 10:30</i> La zone température indique le paramètre et la zone minuterie la valeur.		→	Unité de Température: « C-F » « °C » : Degré Celcius « °F » : Degré Fahrenheit Paramètre réglé par défaut sur « C »
	→	Préchauffage: « PrEC » (en français) « oui » : Préchauffage au démarrage « non » : Pas de préchauffage Paramètre réglé par défaut sur « oui »		→	Température Préchauffage: « PrEC ^{°C} » Renseigner une température Paramètre réglé par défaut sur « 175 »
	→	Température à cœur par défaut: « SC ^{°C} »		→	Température du Mode Maintien: « HoLd ^{°C} » Renseigner une température Paramètre réglé par défaut sur « 75° »
	→	Temps (durée) du Mode Maintien: « HLd » Renseigner un temps Paramètre réglé par défaut sur « --- »		→	Ecran de veille: « StbY » Réglage: de 5 / 10 / 30/ 60 / 90 « non » : Pas de veille Paramètre réglé par défaut sur « 5 »
	→	Code PIN d'accès au menu des paramètres: « Pin » Renseigner un code PIN Paramètre réglé par défaut sur « 00 00 »		→	Refroidissement avec/sans eau: « EAU » « oui » : Avec eau « non » : Sans eau Paramètre réglé par défaut sur « oui »
	→	Refroidissement condensas: « EVAC » « oui » : refroidissement « non » : pas de refroidissement Paramètre réglé par défaut sur « non »		→	Menu de réglage capacité traitement d'eau: « CAPA » (Voir paragraphe spécifique)
	→	Mode ABC: « AbC » « oui » : Mode AbC activé « non » : Mode Manuel Paramètre réglé par défaut sur « non »		→	Heure de démarrage du nettoyage automatique à départ programmé: « nEt ^{°C} » Régler l'heure Paramètre réglé par défaut sur « --- »
	→	Intensité du nettoyage automatique à départ programmé: « HoLd ^{°C} » Régler l'intensité Paramètre réglé par défaut sur « --- ° »			

Paramètre « EAU CAPA »: traitement de l'eau



Un appui sur la zone « CAPA » permet d'y accéder (tout comme un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)

Ce compteur est valable uniquement si le four est alimenté par 2 réseaux d'eau séparés.



Un appui sur le paramètre « xxxL » permet de régler la valeur de celui-ci.

Le réglage peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲ au pas de 100 litres. Réglages possibles de 100 litres à 65000 litres

La zone supérieure indique les dizaines de milliers de litres, la zone inférieure les centaines de litres

Exemple : « 01 » « 300L » signifie 1300 litres



Régler le compteur à zéro, si aucun système de traitement de l'eau n'équipe le four.

Paramètre réglé par défaut sur « 00 » « 000L »

Une fois la valeur réglée, l'appui sur le codeur ou la touche « PROG/VALID » valide la valeur rentrée



Le passage à ce paramètre peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲ depuis l'écran précédent.



Un appui sur la zone « oui » permet de réinitialiser le compteur.

Un appui sur la touche Nettoyage/Outils ou sur toute touche de zone inactive permet de retourner à l'écran précédent.



Ce message apparait à chaque mise sous tension si la capacité du système de traitement d'eau du four est atteinte.

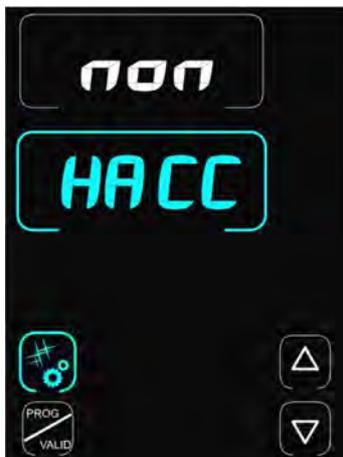


Après intervention sur le système de traitement du four, réinitialiser le compteur (voir ci-dessus).

8.5 MENU « HACCP »: DONNEES HACCP



Un appui sur la zone « HACCP » permet d'y accéder (tout comme un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)
Accès à ce menu par code PIN (menu protégé)



Un appui sur le paramètre permet de régler la valeur de celui-ci (tout comme un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)
La valeur s'affiche dans la zone de température

Le passage d'une valeur, à un autre peut se faire par le codeur ou avec les touches ▼/▲.

Réglages possibles:

- « non » : pas d'enregistrement
- « 1' » : Toutes les minutes
- « 2' » : Toutes les 2 minutes
- « 5' » : Toutes les 5 minutes

Paramètre réglé par défaut sur « non »

Une fois la valeur réglée, l'appui sur le codeur ou la touche « PROG/VALID » valide la valeur rentrée



→ L'écran suivant permet de renseigner une adresse propre à ce four afin de collecter les données HACCP de plusieurs appareils

Adresse du four : propre à chaque four, différente, si plusieurs fours sur le site.
Paramètre réglé par défaut sur « 01 »

8.6 MENU « USB »: IMPORT / EXPORT DES DONNEES



→ Un appui sur la zone « uSb » permet d'y accéder (tout comme un appui sur la touche « PROG/VALID » ou sur le codeur)
Accès à ce menu par code PIN (menu protégé)



Les différents types de données échangeables sont affichées dans la zone minuterie et les possibilités d'import ou d'export dans la zone température :

- Import / Export Recettes «ProG» : « in » ou « out »
- Export HACCP « HACC » : « out »

→

Un appui sur la touche outil ou sur toute touche de zone inactive permet de revenir à l'écran précédent.

Un appui sur Start lance l'import ou l'export des données si une clé USB est branchée



→ Lors du transfert des données, les points du bouton « START » défilent pour indiquer l'activité. Leur coloration en rouge indique l'avancement.

9. TRUCS ET ASTUCES DE L'ECRAN DE COMMANDE

Pourquoi la température de mon four baisse trop lentement?

En mode manuel, le changement d'une consigne de température en cours de cuisson en Sec ou Mixte n'engendre pas de refroidissement.

Pourquoi mon four injecte de l'eau en mode sec?

En mode manuel, le départ d'un cycle avec une température réelle supérieure à la consigne entraîne un refroidissement automatique avec injection d'eau (suivant le paramétrage dans les menus « CHEF »).

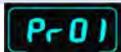
Pourquoi le four refroidit en cours de cuisson?

En cours de cuisson, le passage d'un mode sec ou mixte à un mode vapeur entraîne automatiquement un refroidissement par injection jusqu'à la température de consigne par défaut.

Comment créer une phase d'attente dans un programme

L'entrée d'une consigne d'enceinte à 0°C en mode sec conduit à une phase d'attente où il ne se passe rien (pas de chauffe, pas de ventilation).

Comment visualiser les phases de cuisson d'une recette enregistrée / programmée?



Il est possible de visualiser le contenu d'un programme les phases d'une recette par appui sur la touche détail « Pr xx » puis par appuis successifs sur le codeur ou la touche Prog/Valid

Comment ajuster la cuisson pendant une recette constructeur?

Pour les recettes du constructeur, il est possible d'ajuster la température et le temps cuisson même après le départ de cuisson si le paramètre « Edit » = oui dans le menu « PROG »

Peut-on protéger les recettes enregistrées?

Il est possible de verrouiller l'accès aux zones de modification / suppression / copie de recette (paramètres « CHEF »).

Pourquoi je ne peux pas modifier mes recettes?

Parce que le paramètre « Edit » est réglé à non dans le menu « PROG »

Peut-on maintenir des produits en température en fin de cuisson?



Le mode MAINTIEN génère un refroidissement à la température paramétrée, suivi d'un maintien à cette température. Ce maintien est un mode étuve, quasiment sans ventilation, évitant le dessèchement des produits.

Peut-on activer un mode maintien en cours de cuisson?

Il est possible de sélectionner un maintien pendant une cuisson. Le bouton MAINTIEN passe alors en mode actif et le maintien s'effectuera à la fin de la cuisson. Si une température à cœur avait été sélectionnée, le maintien sera fait à cette température sinon il sera réalisé à la température paramétrée dans le menu « CHEF ».

Quels sont les paramètres du mode Maintien?

Le mode maintien prend en compte les paramètres réglés dans le menu « CHEF » : température et temps. (75°/ temps infini)

Peut-on désactiver le préchauffage automatique ou modifier la température?

Il est possible d'activer ou désactiver la fonction Préchauffage automatique du four à la mise sous tension. La température de préchauffage est également paramétrable (menu « CHEF »).

A quelle fréquence doit-on prévoir la révision du four?

Un message de révision apparaît lorsque nécessaire, dans les 10 derniers jours avant la maintenance requise.

Comment accéder aux paramètres clients?



L'accès au menu « CHEF » se fait en appuyant sur la touche Outils, puis en faisant défiler les menus avec le codeur ou les touches +/- . L'entrée dans le menu CHEF se fait par code PIN, par défaut « 0000 » qu'il est possible de personnaliser. CODE A NE PAS PERDRE !

Pourquoi je ne peux pas accéder aux paramètres INST et TECH?

L'accès aux autres paramètres est protégé par code PIN et réservé à l'installateur et au service après-vente.

Le four possède-t-il un mode veille?

Le four dispose d'un mode veille automatique dont le temps est personnalisable dans les paramètres « CHEF », qui met en standby les fonctions principales du four (écran noir, éclairage).

Comment enregistrer les données HACCP?



Le menu HACC, permet la gestion HACCP : démarrage de l'enregistrement automatique des données HACCP suivant la fréquence paramétrée.

Comment récupérer les données HACCP?



Le menu USB, permet la récupération des données HACCP : Visualisation après export sur clé USB, en format compatible Tableur.

En quoi consiste le mode « sans échec »?

En cas de panne d'électronique de façade ou d'affichage, il est possible de lancer le mode « sans échec » : mode sec à la température de préchauffage (réglée dans les paramètres clients soit 175° par défaut). Lorsque ce mode de cuisson « sans échec » est lancé, les actions sur la façade ne sont pas prises en compte.

Comment lancer le mode « sans échec »?

Eteindre et remettre le four sous tension puis ouvrir et fermer la porte 3 fois en moins de 10s. La lumière s'éteint à chaque ouverture de porte et clignote 3 fois de suite à la fin des 3 fermetures pour indiquer le démarrage du mode « sans échec ».

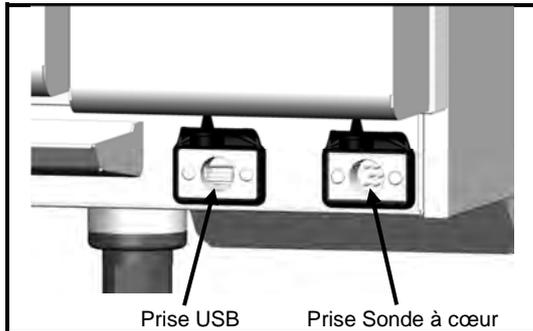
Comment arrêter le mode « sans échec »?

Pour arrêter le mode « sans échec », mettre le four hors tension.

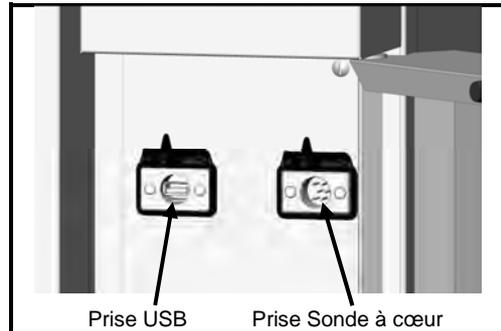
10. PRISE USB (ACCESSOIRE) / PRISE SONDE A COEUR

La prise USB et la prise sonde à cœur disposent d'une protection en silicone.

Fours 6 et 10 niveaux



Fours 20 niveaux



Attention !

- ◆ Toujours remettre la protection en place (languette rabattue pour protéger les connections) dès que la prise n'est plus utilisée.
- ◆ Ne jamais « nettoyer » les connexions au jet d'eau ou à l'éponge. (si la languette silicone est bien utilisée et remise en place après chaque utilisation de la prise, aucun entretien n'est nécessaire).
- ◆ **La garantie ne saura s'appliquer si ces consignes ne sont pas respectées.**

Nota: Pour l'utilisation de la prise USB, se rapporter au paragraphe « Export des données ».

11. LES OUTILS D'OPTIMISATION DE CUISSON

11.1 SONDE A CŒUR

La sonde à cœur permet de maîtriser parfaitement le degré de vos cuissons et de le reproduire jour après jour quelle que soit la taille des produits.

Les températures à cœur à atteindre vont bien entendu varier avec le produit et le degré de cuisson désiré.

ATTENTION: La cuisson d'un produit ne se termine pas à l'instant où celui-ci est retiré du four.

En effet, après repos, la température à cœur continue à évoluer, pour atteindre une température d'autant plus élevée, que le produit aura été cuit à une température élevée.

Exemple:

Un rôti de bœuf cuit en mixte à 200°C et sorti du four au moment où sa température à cœur atteint 40°C, verra celle-ci évoluer jusqu'aux environs de 57°C.

Le même rôti, cuit **en basse température** vapeur à 60°C (en dernière phase) et sorti du four au moment où sa température à cœur atteint 52°C, ne verra celle-ci évoluer que très peu, pour atteindre 56°C.

PRODUITS	TEMPERATURE A CŒUR A ATTEINDRE	TEMPERATURE A Cœur A LA SORTIE DU FOUR		
		Cuisson classique selon tableau joint	Cuisson basse température	
Viandes rouges	Bleu	54	37	50
	Saignant	56	40	52
	Rosé	60	45	56
	A point	62	48	59
Viandes blanches	Veau	72	58	69
	Volailles	77	63	75
Poissons	Saumon - Thon	75	75	75
	Poisson à chair blanche	80	80	80
Charcuterie - terrines		67	65	65

NOTA: Pour bien maîtriser la température à cœur (degré de cuisson):

Pour bien maîtriser le degré de cuisson, l'aspect et les pertes en poids, tout particulièrement dans le cas des viandes rouges, nous conseillons de **terminer la cuisson par une phase vapeur basse température**. Régler la température 8°C au-dessus de la température à cœur souhaitée.

Exemple: Cuisson de rôtis de bœufs:

1 ^{ère} phase:	Coloration	Air sec	210°C	Pendant 15 minutes
2 ^{ème} phase:	Cuisson à cœur	Vapeur	60°C	Jusqu'à T° à cœur = 52°C

Le temps de cuisson passe à environ 1 heure 25 minutes.

11.2 CUISSON BASSE TEMPERATURE

Pour optimiser certains types de cuisson, la régulation électronique permet d'envisager des cuissons longues à basse température. La température réglée correspond à la température à cœur à atteindre.

La basse température est indispensable pour le traitement des grosses pièces (cochon de lait, jambon, gros poissons), souvent traitées en poche sous vide.

Ce mode de cuisson est tout aussi intéressant pour une parfaite maîtrise du degré de cuisson (bleu, saignant, à point...), pour l'aspect (extérieur et tranché), pour une diminution des pertes en poids, mais aussi une plus grande sécurité sur le plan hygiène alimentaire.

La qualité de la cuisson est aussi beaucoup moins sensible à la taille des produits traités, ainsi qu'à leur qualité.

Les temps nécessaires à une cuisson menée entièrement à basse température, sont évidemment plus longs.

BASSE TEMPERATURE			
Produits	Mode	T° de cuisson	Temps indicatif
Viandes rouges	Vapeur	55°C	6 h à 12 h
Viandes blanches	Vapeur	72°C	
Veau Porc et volailles		77°C	
Charcuterie et terrines	Vapeur	67°C	
Poissons	Vapeur	75°C	2 h à 4 h
Saumon - Thon Poissons à chair blanche	Vapeur	80°C	
Divers	Vapeur	70°C	1 h à 1 h 30'
Foie gras artisanal	Vapeur	90°C	
Fruits Pommes de terre	Vapeur	85°C	

NOTA: Pièces moyennes de viandes (rôtis, gigots...)

Il est possible de diminuer sensiblement les temps de cuisson (de 2 à 3 fois inférieure), pour les pièces moyennes, tout en conservant en partie les avantages ci-dessus, en réalisant:

Produits	1 ^{er} phase COLORATION	2 ^{ème} phase CUISSON	3 ^{ème} phase CUISSON
	<i>Air pulsé</i>	<i>Vapeur</i>	<i>Vapeur</i>
Viandes rouges	210°C Pendant 15 mn	70°C jusqu'à T° à cœur = 38°C	60°C jusqu'à T° à cœur = 52°C
Viandes blanches	210°C Pendant 15 mn	90°C jusqu'à T° à cœur = 60°C	85°C jusqu'à T° à cœur = 73°C

12. DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT

Erreurs information client : *ixx*

Erreurs Intervention Dépanneur : *Exx*

*Ecran jaune :
Cuisson alternative*



*Message non bloquant : mode dégradé
Un appui n'importe où sur l'écran fait disparaître le message d'erreur*

*Ecran rouge :
Cuisson arrêtée (pause)*



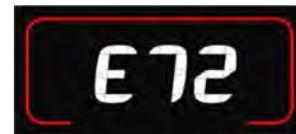
*Message bloquant
Arrêt de la cuisson*

*Ecran jaune :
Cuisson alternative*



*Message non bloquant : mode dégradé
Un appui n'importe où sur l'écran fait disparaître le message d'erreur*

*Ecran rouge :
Cuisson arrêtée (pause)*



*Message bloquant
Arrêt de la cuisson*

Messages sur l'écran	Conséquences	Que faire ?
i31 : Surchauffe de l'Electronique : La température est réduite à 180°C	La cuisson se poursuit et la température est automatiquement réduite à 180°C	Nettoyer les prises d'air en partie inférieure et à l'arrière. Prévenir le dépanneur si le problème persiste
i33 : Sonde à cœur défectueuse ou débranchée	Arrêt de la cuisson	Pour continuer la cuisson remplacer la sonde ou passer en mode minuterie
i81 : Problème de débit d'eau	Cuisson dégradée ou Mise en pause du lavage	Vérifier la vanne et la pression d'eau. Si le message apparaît en cours de lavage, il est possible d'arrêter le cycle si le produit de nettoyage n'a pas encore été injecté, en appuyant sur la touche stop. Vérifier si l'arrivée d'eau n'est pas coupée pour reprendre le cycle automatiquement. Dans le cas contraire, le cycle est bloqué. Pour forcer l'arrêt du cycle: - appuyer sur la touche « Outils/Nettoyage » - rentrer le code PIN « RSTC » pour sortir du mode - réaliser manuellement un rinçage abondant de l'enceinte de cuisson de façon à retirer tous résidus de produit de nettoyage avant toute cuisson - faire intervenir le dépanneur
i82 : Electrovanne fuyante	Cuisson dégradée	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
E46 : Défaut de communication électronique	Arrêt de la cuisson.	Possibilité de lancer le mode sans échec : mode sec à 175°C (voir trucs et astuces)
E53 : Ventilation non fonctionnelle	Arrêt de la cuisson.	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
E61 : Sonde ambiante en court-circuit	Arrêt de la cuisson.	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
E62 : Sonde ambiante défectueuse	Arrêt de la cuisson.	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
E68 : Moufle a + 290°C	Arrêt de la cuisson.	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
E72 : Electronique à + 75°C	Arrêt de la cuisson.	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
E73 : Pompe de produit nettoyant défectueuse ou activée en continu	Vidange du circuit hydraulique. Mode dégradé	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur

13. ENTRETIEN

13.1 PREAMBULE RELATIF AUX ACIERS INOXYDABLE

Un **acier inoxydable** est une nuance d'acier conçue pour qu'une fine pellicule protectrice se forme à la surface du métal, et le protège de la corrosion (Pellicule d'oxyde résultant de la réaction chimique de l'oxygène sur la surface du métal).

Tout élément gênant la formation de cette pellicule, ou facilitant sa destruction partielle (Déchets d'aliments, débordements, liquides stagnants...) dégrade la résistance à la corrosion de l'acier inoxydable.

Si la composition d'un acier inoxydable lui permet de résister à certaines agressions chimiques, mieux que des aciers classiques, **il ne faut pas imaginer que "L'Inox" soit indestructible.**

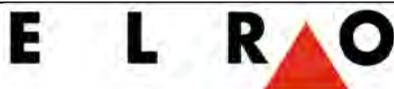
- 3 principaux facteurs de corrosion sont à surveiller:

- Le milieu chimique. En général:

* Diverses saumures (Concentration de sel, Choucroute...)

* Chlorures, contenus en particulier dans:

- Les produits de nettoyage
- L'eau de javel.



ELRO-Werke AG
Wohlerstrasse 47
5620 Bremgarten

- La température: Tout milieu chimique ci-dessus, voit son agressivité vis-à-vis de l'acier inoxydable augmenter très fortement avec la température.
- Le temps: Plus le temps de contact entre l'acier inoxydable et le milieu chimique sera important, plus les conséquences de la corrosion seront perceptibles.

La combinaison de ces trois facteurs peut conduire à la destruction des parois, même réalisées en acier inoxydable de très haute qualité.

Bien noter que lorsqu'un acier inoxydable se corrode, il est extrêmement rare que cela provienne de l'acier lui-même. En général, des produits d'entretiens non adaptés ou mal utilisés, un mauvais entretien ou des conditions extrêmes d'utilisation, sont souvent à l'origine des accidents rencontrés.

ATTENTION

Le constructeur ne pourra être tenu pour responsable des cas de corrosion rencontrés dans ces conditions, et aucune garantie ne pourra alors s'appliquer.

Une liste des cas les plus fréquents est donnée ci-après, afin de vous permettre d'identifier au mieux ces mauvaises conditions d'exploitation, et d'exploiter le plus longtemps possible vos matériels.

13.2 LES CAS DE CORROSION LES PLUS COURANTS:

Nettoyage des carrelages

Le nettoyage des carrelages (en fin de chantier ou lors de l'entretien journalier) est souvent réalisé avec des produits très agressifs. Si le produit est projeté sous pression sans précautions, les éclaboussures au bas des appareils, entraînent une corrosion des fonds et habillages.

Pire encore, les vapeurs de ces produits, si les locaux ne sont pas aussitôt fortement aérés, en retombant sur les matériels parviennent à étendre la corrosion à l'ensemble des surfaces.

Produit d'entretien inadapté (Eau de Javel, Acides, Soude)

Si des produits inadaptés, tels que l'eau de Javel, des dilutions d'acides ou de soude, ... (tous les produits non étudiés spécialement pour l'entretien des inox) sont utilisés, une attaque irréversible se produit sur les surfaces en acier inoxydable.

Produit d'entretien appliqué à trop haute température

Tous les produits d'entretien voient leur agressivité augmenter avec la température de la paroi sur laquelle ils sont appliqués. En règle générale, cette température ne doit pas excéder 60°C, sous peine d'attaquer l'inox de façon irréversible (noircissement des surfaces...).

Produit d'entretien mal rincé

Si les parois, une fois nettoyées, ne sont pas généreusement rincées afin d'éliminer toute trace de produit d'entretien, celui-ci avec le temps, va continuer son action au risque d'engendrer un début de corrosion.

Pire encore, si cette paroi peut être soumise à des températures supérieures à 60°C (intérieurs de fours, de cuves, ...), les problèmes évoqués dans le point précédent, se produiront inévitablement.

Stagnation des produits de nettoyage

Dans le même esprit, toutes les zones pouvant retenir des produits d'entretien, notamment les caniveaux, les vidanges de fours mixtes, les siphons, ... devront faire l'objet d'un rinçage soigné et abondant. (Utiliser une brosse Nylon pour renforcer l'action de rinçage à l'eau claire).

Concentration de sel

Le sel, élément courant en cuisine, est souvent à l'origine d'attaques (piqûres) de l'inox. Les débordements sur les plans de cuisson doivent être aussitôt nettoyés.

Cas particulier des cuissons à l'eau dans une marmite:

Le fait de saler l'eau en jetant du gros sel dans la cuve, présente un risque majeur: Le gros sel, en se déposant au fond de la cuve, risque, avant de fondre, de corroder le fond de façon irréversible, si l'opération est fréquente. Il y a lieu soit de remuer l'eau jusqu'à dissolution du gros sel, soit d'utiliser du sel fin.

Utilisation intensive en milieu saumuré

Certains produits tels que la choucroute (jus acide), les poissons et fruits de mer (présence de sel), et en règle générale, toutes les saumures, doivent faire l'objet d'une attention particulière. En cas de traitement occasionnel, les matériels courants ne posent pas de problème, à condition d'être soigneusement et systématiquement nettoyés après chaque utilisation.

En cas de traitement intensif, les matériels de cuisson (fours de cuisson, marmites, ...) devront être choisis avec des nuances d'inox mieux adaptées à cet usage spécifique.

Eau du réseau trop chlorée

Certains réseaux d'eau fournissent par moment, des eaux comportant une teneur en chlore hors norme. Dans ce cas, il n'est pas rare de retrouver les problèmes de corrosion évoqués ci-dessus. (Notamment dans les cuves de marmites, sauteuses, bain-marie, ...).

Nettoyage d'accessoires en aluminium ou tôle aluminée

La présence d'aluminium ou de tôle aluminée dans une solution chlorée, est un formidable catalyseur pour l'attaque de l'inox.

Il ne faut donc pas laisser reposer des accessoires tels que les filtres de hottes ou autre platerie en aluminium dans les cuves de marmites, sauteuses... Une nuit suffirait à piquer l'inox au niveau des points de contact et à la surface du produit.

14. ENTRETIEN DU FOUR

ATTENTION: Un nettoyage régulier et complet de l'appareil garantit une utilisation prolongée

- ◆ L'APPLICATION DU PRODUIT DE NETTOYAGE A CHAUD, AU-DESSUS DE 60°C, EST FORMELLEMENT INTERDITE. Les parois chaudes seraient irrémédiablement attaquées (couleur foncée, quasiment noire).
- ◆ L'utilisation d'un jet ou d'une lance à haute pression est formellement interdite: L'appareil ne doit en aucun cas être lavé au jet d'eau.
- ◆ La garantie ne peut couvrir les problèmes liés ou non au respect des règles d'entretien ci-dessus.
- ◆ L'appareil doit être déconnecté de son alimentation électrique pendant le nettoyage ou l'entretien, et lors du remplacement de pièces.

14.1 ENTRETIEN DES SURFACES EXTERIEURES

Il est nécessaire d'assurer à la surface du métal un entretien soigné, en vue d'éliminer les poussières, particules métalliques et dépôts de toutes natures, qui pourraient altérer la couche protectrice évoquée ci-dessus.

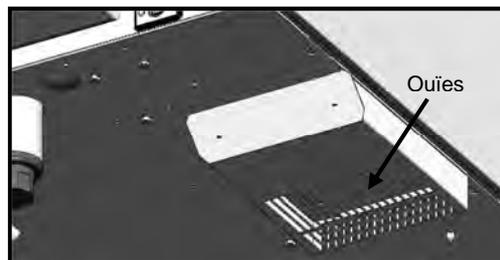
A cet effet, il suffit de laver ces surfaces à l'eau avec du savon ou tout produit détergent neutre, non abrasif. RINCER SOIGNEUSEMENT et essuyer les surfaces.

Ne jamais frotter l'acier inoxydable avec de la laine de métal, mais uniquement si cela est nécessaire, au "scotch Brite" ou avec un produit équivalent, en respectant le sens de polissage de la surface inox.

14.2 ENTRETIEN DES OUIES D'AERATION DU COMPARTIMENT ELECTRONIQUE

Le refroidissement du compartiment électronique est assuré par des ouïes d'aération à l'avant droit de l'appareil (6 et 10 niveaux).

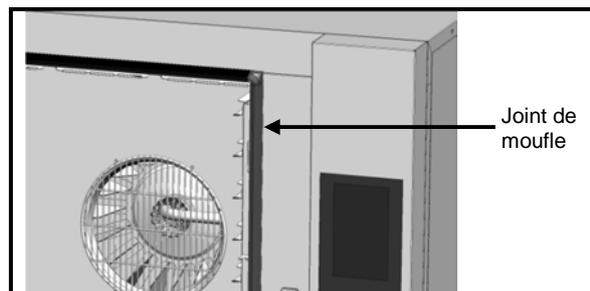
Une fois par semaine, veiller à maintenir la grille d'aération propre et non obstruée par les poussières en nettoyant sa surface à l'aide d'un chiffon sec.



14.3 NETTOYAGE DU JOINT DE MOUFLE

Afin d'éliminer les traces de graisse ou restes d'aliment pouvant endommager le joint, un nettoyage régulier et manuel du joint de MOUFLE doit être réalisé sur les faces internes et externes.

Avant chaque nettoyage, Utiliser de l'eau avec du savon ou tout produit détergent neutre non abrasif et une éponge ou un chiffon doux pour éliminer les graisses du joint de porte.



14.4 ENTRETIEN DES SURFACES INTERIEURES

Le principe général est d'éviter de laisser s'accumuler en certains endroits:

- Des substances susceptibles de se concentrer et de devenir très corrosives.
- Des dépôts de minéraux divers, contenus dans l'eau, susceptibles d'engendrer des problèmes de corrosion (parois), de performance et de longévité (équilibre des ventilateurs, dissipation des échangeurs, ..).

L'utilisation d'un chariot ou de la plaque de préchauffage (option) est indispensable pour le nettoyage automatique des fours 20 niveaux.

NETTOYAGE, DEGRAISSAGE: Une fois par jour (voir paragraphe « Menu nettoyage »)

DETARTRAGE: journallement si nécessaire.

En cas de dépôts de minéraux (dépôts blanchâtres) liés à une eau non adoucie, à l'intérieur de la chambre de cuisson, il est nécessaire de procéder journallement à leur élimination.



Pour une efficacité maximale du produit sans endommager les matériaux et composants de votre four, il convient d'utiliser le produit de détartrage approprié. L'utilisation de certains acides a un rôle destructeur irréversible pouvant endommager de manière importante votre appareil. Il est donc important que votre produit contienne des inhibiteurs de corrosion pour éviter l'attaque des métaux. Le produit doit par ailleurs être conforme à la réglementation en vigueur notamment concernant les produits pouvant rentrer en contact avec les denrées alimentaires.

Les produits contenant de l'acide nitrique sont formellement interdits.

Composition de produit recommandée:

- acide phosphorique <50%
- inhibiteur de corrosion de type tensio-actif ou autre

Procédure:

Avant de détartrer la cavité de cuisson, il est nécessaire de réaliser un cycle de nettoyage (voir paragraphe « Menu nettoyage ») afin de dissoudre les graisses accumulées.

Détartrage manuel:

- Réaliser un mode vapeur à 60°C pendant 5 minutes
- Pulvériser manuellement sur les surfaces à traiter un produit détartrant adapté spécialement prévu pour le détartrage des aciers inoxydables dont la composition recommandée est : acide phosphorique avec une concentration inférieure à 50% + inhibiteurs de corrosion de type tensio-actif, au taux de dilution préconisé (conformément à l'étiquette du produit et sa fiche technique) et en utilisant des équipements de protection adaptés (conformément à la fiche de sécurité du produit). Bien pulvériser le produit sur les zones où le dépôt de minéraux subsiste (Ventilateurs, résistances, parois).
- Laisser agir le produit quelques minutes suivant le niveau d'entartrage.
- Rincer en utilisant le cycle de rinçage automatique (voir paragraphe « Menu nettoyage »).
- Réaliser un cycle de nettoyage (voir paragraphe « Menu nettoyage »)

Le système de nettoyage automatique (en option) est conçu exclusivement pour réaliser une introduction de produit nettoyant-dégraissant. Ne jamais utiliser de produit détartrant. Cela endommagerait le circuit hydraulique de votre four de manière irréversible.

14.5 ENTRETIEN DE LA CHAUDIERE VAPEUR (Equajet Chaudière)

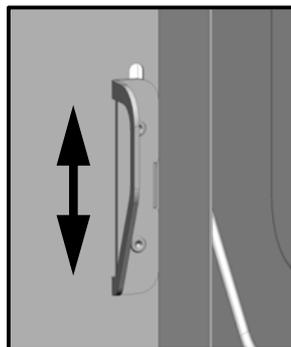
L'entretien de la chaudière est réalisé en temps masqué pendant le nettoyage du four

Pendant cette opération, le générateur va être rincé afin d'évacuer les boues et dépôts de minéraux en suspension dans l'eau. La tuyauterie de vidange va également être lavée de ses graisses et jus de cuisson. Il n'est pas anormal que l'eau remonte légèrement dans le fond du four pour nettoyer l'évacuation.

14.6 MATERIEL UTILISE POUR CUISSON DE PRODUITS CORROSIFS (Poissons de mer, choucroute)

Les matériels utilisés de façon intensive et régulière pour la cuisson de produits corrosifs, tels que poissons de mer, choucroute, ..., devront être nettoyés méticuleusement et systématiquement après chaque utilisation.

14.7 DEVERROUILLAGE DE LA GAINÉ PIVOTANTE (Fours 6 et 10 niveaux gaz, 10 GN2/1 & 20 niveaux)



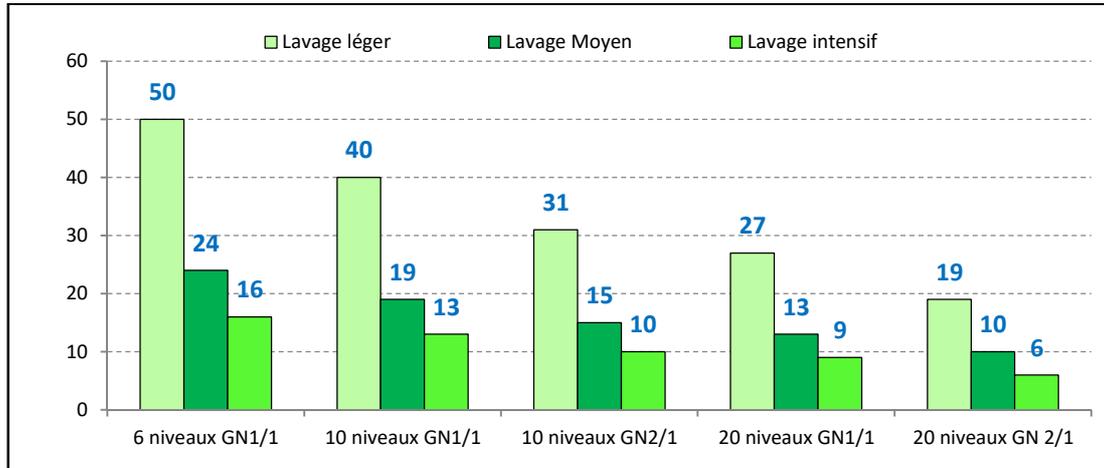
Procédure

- Remonter la poignée vers le haut.
- Tirer la gainé vers soi.

15. LES CONSOMMABLES (OPTION)

15.1 PRODUIT DE NETTOYAGE

AUTONOMIE PRODUIT DE NETTOYAGE (Nbre de jour / bidon de 5L)



Consommations basées sur 1 nettoyage journalier

16. MAINTENANCE PREVENTIVE

L'appareil doit être déconnecté de son alimentation électrique pendant le nettoyage ou l'entretien, et lors du remplacement de pièces.

Sujet	Journalier	Semaine	Mensuel	Tous les ans (Ou toutes les 3000 h)	Recommandations
Nettoyage des surfaces extérieures	x				Respecter les dosages des produits d'entretien; Ne pas utiliser de produits abrasifs.
Nettoyage des joints du moufle (Tous modèles) et bas de porte (20 niveaux)	x				Respecter les dosages des produits d'entretien; Rincer abondamment; Ne pas utiliser de produits abrasifs
Vérification visuelle des joints de moufle (Tous modèles) et bas de porte (20 niveaux)			x		Si détérioration, alerter le service après-vente
Lavage et détartrage des surfaces intérieures	x				Respecter les dosages des produits d'entretien; Rincer abondamment; Alerter les services après-vente en cas d'apparition de points de rouille.
Vérification de la quantité de produit de nettoyage dans le bidon	x				Remplacer le bidon aussi souvent que nécessaire
Vérification de l'état du tuyau et du lest de fond du bidon de produit de nettoyage					Vérification à faire lors de l'échange du bidon / Nettoyer le lest de fond
Nettoyage des ouïes d'aération du compartiment technique		x			
Vérification visuelle de la présence des butées de porte intérieure		x			
Vérification visuelle de l'état de l'étiquette de protection de l'éclairage			x		A nettoyer si nécessaire avec un produit dégraissant non agressif et non abrasif. Rincer abondamment. Si détérioration, alerter le service après-vente.
Vérification visuelle de la sonde à piquer (Pointe; câble; passage de cloison)		x			Si détérioration, alerter le service après-vente
Entretien périodique par le service après-vente				x	

17. GARANTIE

ATTENTION! AUCUNE GARANTIE N'EST INCONDITIONNELLE

Notre garantie ne s'applique que pour une utilisation normale. C'est-à-dire dans le stricte respect des recommandations figurant dans nos notices d'utilisation et d'entretien.

Elle ne sera valable également que dans la mesure où les visites périodiques d'entretien et / ou de contrôles préconisées auront dûment été effectués par nos techniciens.

Tous nos appareils sont, sous les réserves ci-dessus, garantis normalement pour une durée d'un an, à dater de leur date de facturation. En cas de pannes dues à des défauts ou à des vices de construction apparents ou cachés, nos appareils seront, durant cette année de garantie, réparés à nos frais, pièces et main-d'œuvre incluses.

Pour bénéficier de notre garantie, nos appareils ne doivent subir aucune modification ou réparation effectuées avec des pièces qui ne sont pas d'origine et non approuvées par nos services, ou par un personnel non qualifié ou non formé par nos soins.

En cas de pannes ou d'avarie, l'acheteur doit nous aviser par écrit, dès qu'il en a connaissance, des vices qu'il impute à nos appareils. Il ne peut en aucun cas remédier lui-même ou par un tiers à ces défauts.

Nos entretiens périodiques sont la condition primordiale du bon fonctionnement et de la fiabilité de nos appareils. Ils ne peuvent et ne doivent être effectués que par nos techniciens parfaitement qualifiés et préparés à ces tâches. Ils disposent d'outillages spécifiques, de pièces d'origine et d'une formation continue. Les entretiens périodiques courants sont indispensables, ils sont effectués à titre onéreux, mais ils sont le gage d'un fonctionnement fiable de nos appareils.

La périodicité se rapporte à des conditions normales d'utilisation. En cas de conditions d'utilisation plus sévères, il est nécessaire de faire effectuer certaines opérations à des intervalles plus rapprochés.

ATTENTION: Les dégâts engendrés par un raccordement de nos appareils à un réseau non conforme à la plaque signalétique (tension, inversion phase / neutre, pression d'eau, pression de gaz,...) ainsi que le non-respect de l'ordre des phases (important pour les moteurs triphasés, sens de la ventilation, vérins...) ne seront en aucun cas couverts par cette garantie.

C'est pourquoi, nous conseillons de n'effectuer le raccordement des matériels que lorsque la tension ou le gaz sont disponibles et contrôlés au droit de ceux-ci.