

TECHNIQUE

FOURS MIXTES

PRECIJET+

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

PRECIJET+

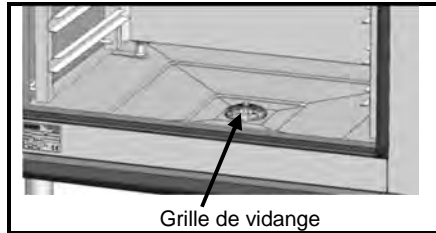
GAZ & ELECTRIQUES

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
4.1 VERROUILLAGE ECRAN	11
5. MENU MANUEL	12
5.1 DEPART DIFFERE	12
6. MENU AUTO	13
6.1 RECETTES AUTO / PROGRAMMEES	13
6.2 RECETTE FAVORITE	13
6.3 ECRAN MULTI-PRODUITS	14
6.4 TYPE D'AFFICHAGE	14
6.5 LISTES DES PROGRAMMES PREENREGISTRES	15
7. MENU SERVICE	16
7.1 MOT DE PASSE	16
7.2 ECHANGE DE DONNEES	16
7.3 PARAMETRES CLIENT	17
7.4 TRAITEMENT DE L'EAU	18
7.5 QUICK GUIDE	18
8. MENU NETTOYAGE	19
8.1 LAVAGE « MANUEL » (lavage à la demande de l'opérateur)	19
8.2 LAVAGE « AUTO » (lavage programmé chaque jour de la semaine)	20
8.3 CYCLES ET DUREES	20
8.4 RINCAGE RAPIDE	21
8.5 DETECTION BIDON VIDE DU PRODUIT DE NETTOYAGE	21
8.6 REMPLACEMENT DU BIDON DE PRODUIT	21
9. TRUCS ET ASTUCES DE L'ECRAN DE COMMANDE	22
10. PRISE USB / PRISE SONDÉ A COEUR	24
11. LES OUTILS D'OPTIMISATION DE CUISSON	24
11.1 SONDÉ A CŒUR	24
11.2 CUISSON BASSE TEMPERATURE	25
12. DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT	26

13.	ENTRETIEN.....	26
13.1	PREAMBULE RELATIF AUX ACIERS INOXYDABLE.....	26
13.2	LES CAS DE CORROSION LES PLUS COURANTS:.....	27
14.	ENTRETIEN DU FOUR	28
14.1	ENTRETIEN DES SURFACES EXTERIEURES	28
14.2	ENTRETIEN DES OUIES D'AERATION DU COMPARTIMENT ELECTRONIQUE	28
14.3	NETTOYAGE DU JOINT DE MOUFLE	28
14.4	ENTRETIEN DES SURFACES INTERIEURES.....	28
14.5	MATERIEL UTILISE POUR CUISSON DE PRODUITS CORROSIFS	29
14.6	DEVERROUILLAGE DE LA GAINES PIVOTANTE	29
15.	LES CONSOMMABLES.....	30
15.1	PRODUIT DE NETTOYAGE.....	30
16.	MAINTENANCE PREVENTIVE.....	30
17.	GARANTIE	31

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.



- ◆ **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.
- ◆ Il est strictement interdit d'ouvrir la porte du four durant le cycle de nettoyage du four.
- ◆ 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).
- ◆ Le four mixte nécessite un nettoyage à l'aide de nettoyeurs 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 nettoyeur 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 matériau 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 connections) 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'Eléments 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.

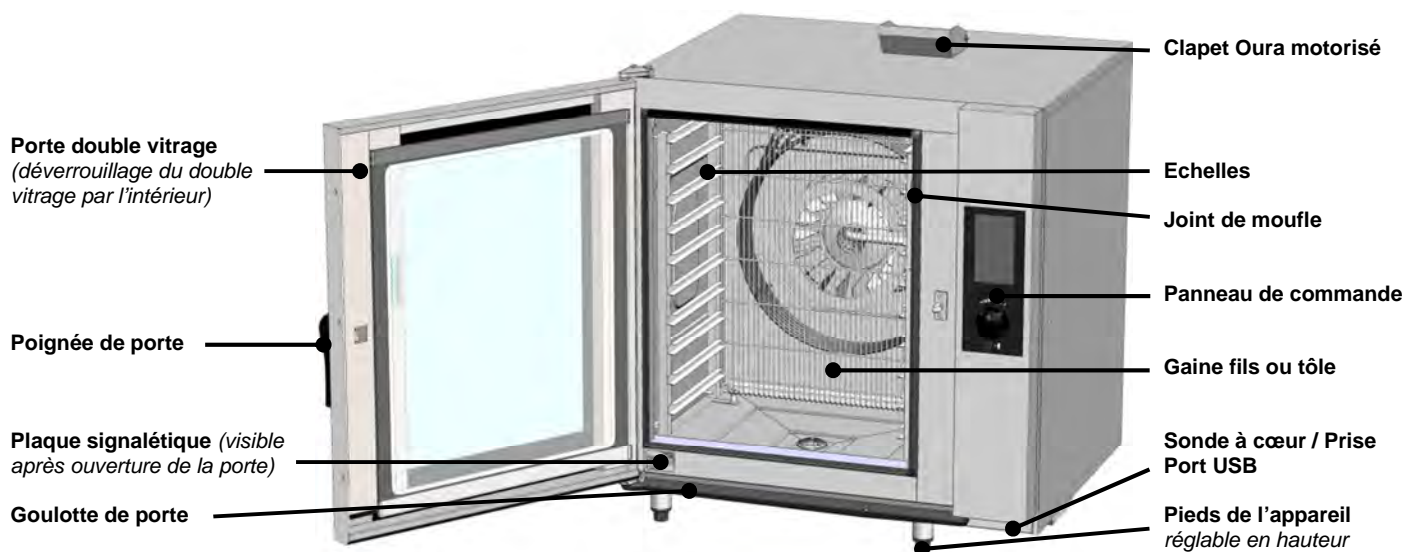
En éliminant correctement ce produit, vous contribuerez à la conservation des ressources naturelles et à la prévention des éventuels effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine, pouvant être dus à la manipulation inappropriée des déchets de ce produit.

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.

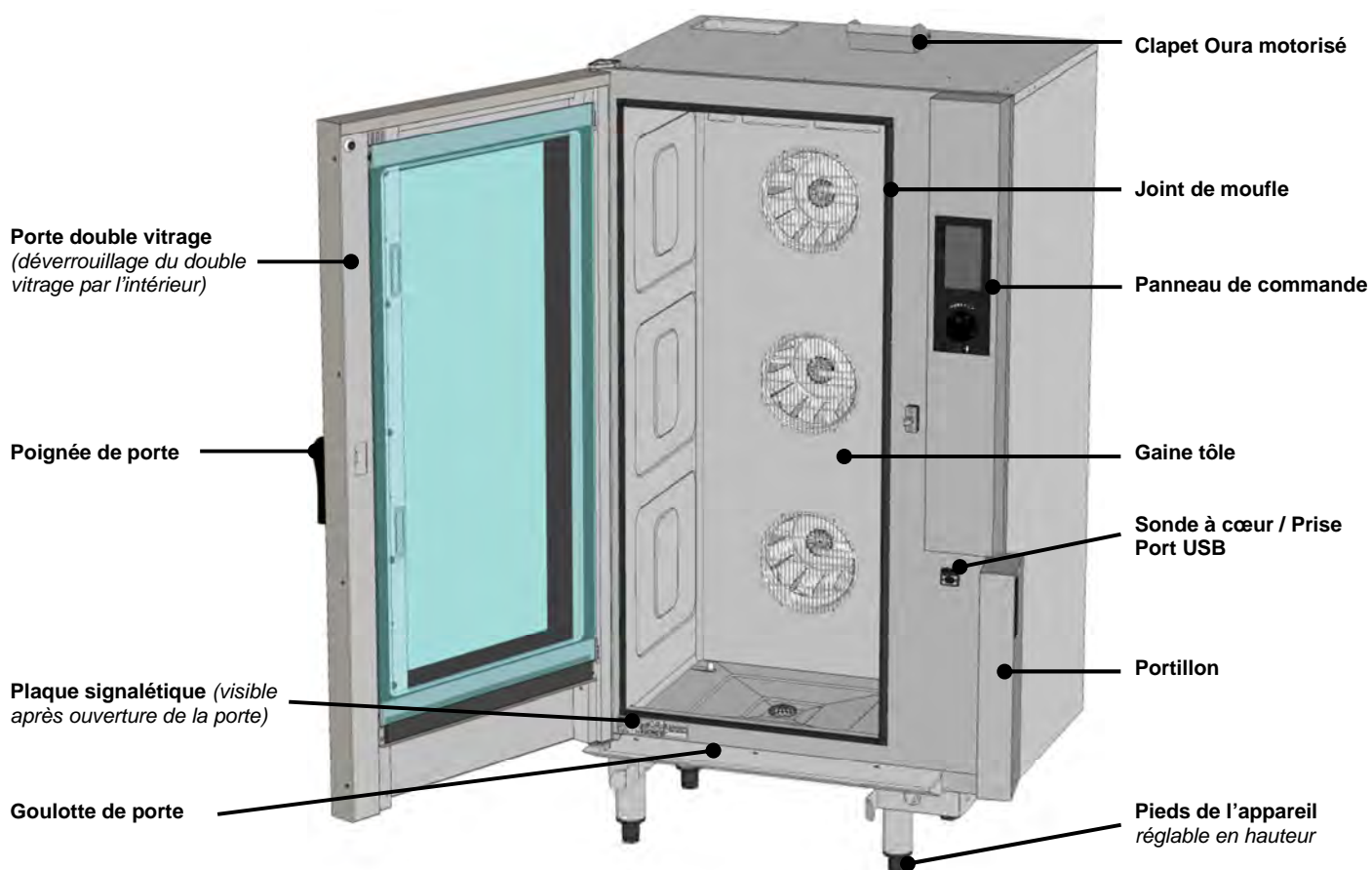
Nota : Pour des équipements électriques et électroniques mis sur le marché avant le 13 août 2005, ou les éléments d'ameublement mis sur le marché avant le 06 janvier 2012, l'utilisateur doit prendre en charge lui-même l'élimination de ces produits. Pour cela, il peut contacter de la même façon la société 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



*Piètemnt GN1/1
Kit Porte Piètemnt GN1/1*



Kit Douchette sur Enrouleur

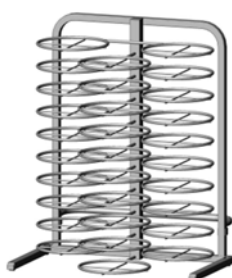
2.3.2 FOURS 10 NIVEAUX



*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*



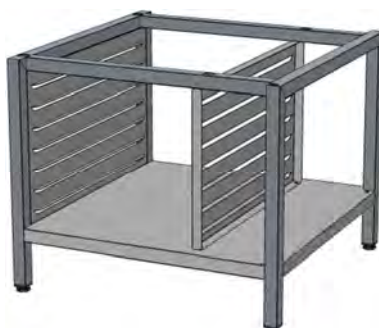
*Cadre de Roulement
Banqueting GN2/1*



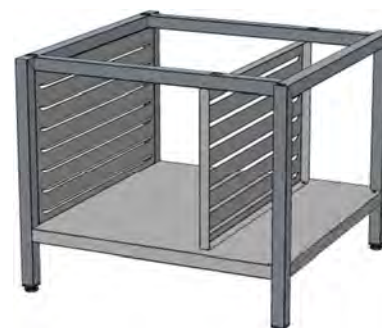
*Table pour Chariot
Banqueting GN1/1
Housse Banqueting*



*Table pour Chariot
Banqueting GN2/1*



*Piètemnt GN1/1
Kit Porte Piètemnt GN1/1*



*Piètemnt GN2/1
Kit Porte Piètemnt 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



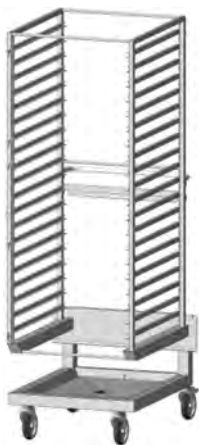
Chariot Banqueting GN2/1
102 assiettes esp.75
Housse Banqueting



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



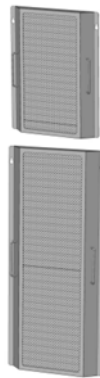
Plaque de Préchauffage



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)



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



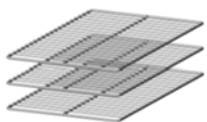
Sonde à Cœur débrosable rôtisserie d4.5x100mm
(Pour four à partir du 11/2017)



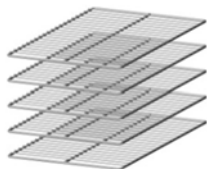
Kit Connections sur Gestionnaire d'Energie



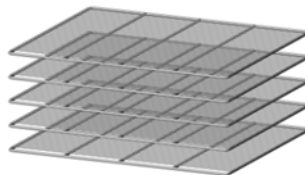
Kit 2x10m Sorties Enregistreur PT100



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

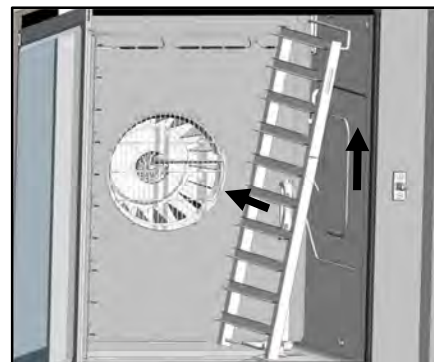
Sur fours 6 et 10 niveaux

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



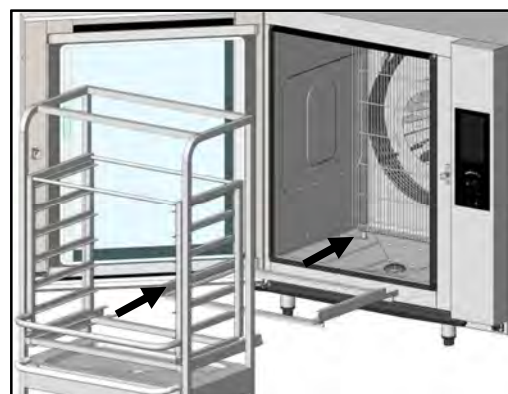
3.3.2 CHARIOTS A GLISSIERES OU BANQUETING

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.

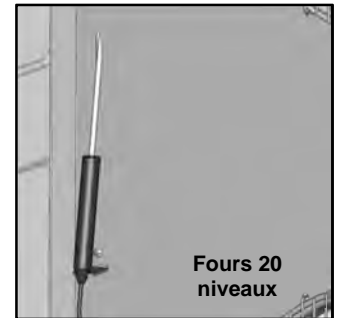
Hors cuisson ou sonde non programmée :

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)

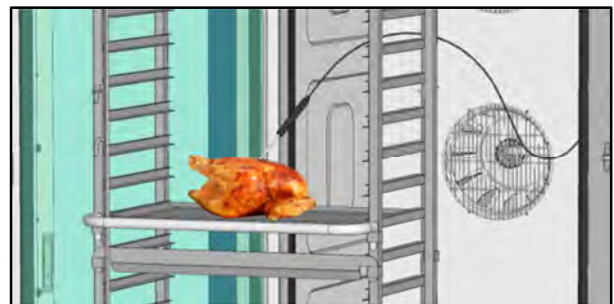
Ranger la sonde dans le support prévu sur la gaine de ventilation si la sonde n'est pas utilisée (voir dessin ci-contre).



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

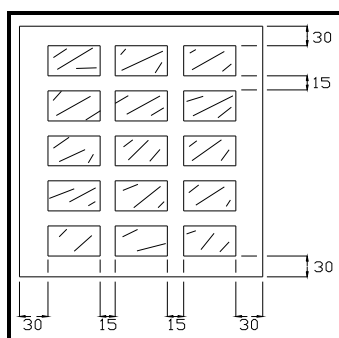


3.5 LIMITES D'UTILISATION

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

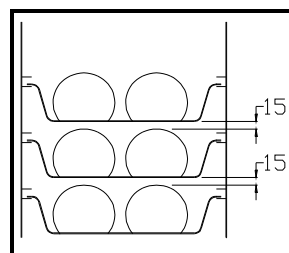
IMPORTANT: Le nombre d'étages utilisés en fonction du produit à cuire, ainsi que le nombre de pièces à positionner sur un étage découlera du respect des règles de positionnement suivantes.



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)

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.

Affichage de l'écran « Menu d'accueil » à chaque démarrage de l'appareil, il disparaît après quelques secondes pour laisser apparaître le menu Manuel.

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.

Actions générales



Types de menu :

- Menu Auto
- Menu Manuel
- Menu service



Retour à l'écran précédent



Retour à l'écran précédent



Accéder à l'écran suivant

4.1 VERROUILLAGE ECRAN



Le verrouillage de l'écran s'active automatiquement au départ d'une cuisson ou d'un cycle de lavage, au bout de quelques secondes, sans intervention sur l'écran.

Cette fonction est activée par défaut mais peut-être désactivée dans les paramètres clients

→ L'icône « cadenas » indique si l'écran est verrouillé ou déverrouillé.



→ Pour déverrouiller l'écran, faire un appui sur le codeur ou glisser le cadenas vers la droite

5. MENU MANUEL



- 3 modes de cuisson: Convection, Vapeur et Mixte (de 0 à 100%)
- Affichage de la température Ambiante et de Consigne
- Sélection du préchauffage avant cuisson: Pour le désactiver : appuyer 3 secondes
- Affichage des temps / température à cœur
 - Vitesse de Ventilation (1 à 100%)
 - Oura (vent)
 - Humidification manuelle
 - Refroidissement Rapide & mode Maintien (étuve)
 - Régénération d'assiettes
- Ajout d'une phase de cuisson
- Sauvegarde rapide de recettes
- Touche "clavier" (alternative à l'utilisation de la molette)
- Date et heure

Touche DEPART/STOP cuisson. Change de couleur:



Limites de dureté d'eau pour le mode vapeur:

En fonction du taux d'utilisation en mode vapeur, prendre les dispositions nécessaires pour adapter la dureté de l'eau afin d'éviter un entartrage important.

Taux d'utilisation en mode vapeur	Dureté de l'eau	
	Four GN 1/1	Four GN 2/1
Moyen (3 à 7 heures/jour)	Maxi 40°F (28°e, 22°d, 400ppm)	Maxi 20°F (14°e, 11°d, 200ppm)
Intensif (>7 heures/jour)	Maxi 20°F (14°e, 11°d, 200ppm)	Maxi 10°F (7°e, 6°d, 100ppm)

5.1 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 « -12 :30 » : signifie que la cuisson démarrera dans 12h et 30 minutes. Le bouton départ cycle clignotera en jaune avec décompte du temps de « -12:30 » 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

6. MENU AUTO

6.1 RECETTES AUTO / PROGRAMMEES



↑
Affichage par Liste ou Photos des recettes

- Recettes favorites
- Recettes Préprogrammées (80 environ)
Recettes Clients (capacité de 100 recettes maxi, de 6 cycles)
- 6 Familles principales avec accès direct aux recettes
- Possibilité d'édition des recettes
 - Copie
 - Création (Ajouter)
 - Modification
 - Suppression (effacer)
 - Affichage détaillé
- Programme «Multi Niveaux» : 10 minuteries indépendantes

6.2 RECETTE FAVORITE

Pour ajouter une recette favorite: sélectionner une recette dans la galerie constructeur ou client, puis appuyer 3 secondes sur un des emplacements



- Emplacement libre
- Supprimer une recette favorite

6.3 ECRAN MULTI-PRODUITS

Pour utiliser ce mode, une recette doit déjà avoir été ajoutée à mes favoris.



→ La première recette sélectionnée détermine le mode et la température de cuisson

Exemple de recettes sélectionnées:


Niveau 6: Recette sélectionnée mais non démarrée

→ Niveau 5: Cuisson en cours

Appuyez sur le temps écoulé pour afficher l'image d'identification de la recette pendant 5 secondes

Niveau 4 : Recette finie

Niveau libre pour ajouter une recette

→ L'appui sur l'icône  affiche seulement les recettes de la bibliothèque Mes favoris compatibles avec la recette en cours

→ Supprime toutes les recettes finies ou non commencées



→ Affichage des recettes de la bibliothèque Mes favoris compatibles avec le mode Multi produits

6.4 TYPE D’AFFICHAGE

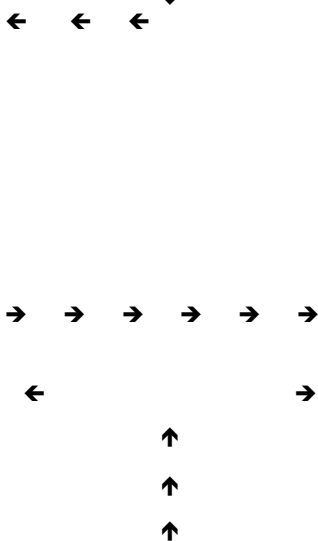
Affichage Standard (phase par phase)



Affichage détaillé (toutes phases)



Info: Refroidissement interphase avec ou sans eau



2 critères permettant l'adaptation de la recette aux goûts du client (Ex : +/- coloré, Bleu et saignant) sans nécessité de créer une nouvelle recette ... ou savoir quoi modifier (Temps, Température, quelle phase ...)

6.5 LISTES DES PROGRAMMES PREENREGISTRES

Famille	Photo	Libellé recette	Mode	Température °C ambiante	Temps (minutes)	Recette dans Favoris
Viandes		Rôti de bœuf 1,5 kg	Convection	180	40	Oui
			Préchauffage	190		
Viandes		Poulet 1,2 kg	Mixte 20%	175	40	Oui
			Préchauffage	180		
Viandes		Souris d'agneau	Mixte 20%	165	90	Oui
			Préchauffage	180		
Poissons		Poisson frais vapeur	Vapeur	98	8	Oui
			Préchauffage	100		
Poissons		Poisson surgelé vapeur	Vapeur	98	12	Oui
			Préchauffage	100		
Poissons		Poisson rôti 500g	Mixte 20%	165	10	non
			Préchauffage	170		
Poissons		Crustacé frais	Vapeur	90	3	Oui
			Préchauffage	100		
Légumes		Gratin de pommes de terre	Mixte 20%	175	45	Oui
			Préchauffage	180		
Légumes		Légume frais	Vapeur	98	10	Oui
			Préchauffage	100		
Pâtisseries		Choux et éclairs	Convection	165	25	Oui
			Préchauffage	170		
Pâtisseries		Madeleines	Mixte 20%	165	25	Oui
			Préchauffage	170		
Pâtisseries		Friands surgelés	Convection	175	25	Oui
			Préchauffage	180		
Pâtisseries		Viennoiseries surgelées	Convection	170	17	Oui
			Préchauffage	180		

7. MENU SERVICE



- Rinçage (entre deux cuissons...) remplace la douchette
- Nettoyage Auto du four selon utilisation
- Nettoyage Auto programmable pour chaque jour de la semaine (Jour / Heure)
- Mode d'emploi
Echange de données (HACCP, Photos, Recettes, Manuel, Consommations (Energie, eaux ...), Profils...)
Paramètres client (Adaptation au besoin)
Paramètres Installation
Paramètres Techniques / SAV
- Informations de Maintenance

7.1 MOT DE PASSE

Permet au client d'accéder aux:

- Echanges de Données
- Paramètres Client
- Changement du Nettoyage Manu / Auto



- **0000** : Pin Code Personnalisable
CHEF : Mot de passe « permanent »
(minuscule ou majuscule)
- Pour un Code Pin personnalisé au format texte, il est possible de passer en clavier alpha numérique

7.2 ECHANGE DE DONNEES



- HACCP On/OFF: Enregistrement des données HACCP (1 an environ) et fréquence d'acquisition
- Adresse du four : propre à chaque four, différente, si plusieurs fours sur le site.
- Echanges d'infos par Clé USB (ou Radio) et visualisation sur le four

Attention : Il est impératif d'utiliser une clé USB FastPAD pour les échanges de données de conso, recettes, HACCP, photos, mise à jour...
L'utilisation d'une clé non reconnue peut entraîner des blocages ou plantages...

7.3 PARAMETRES CLIENT

Activation et Réglage de la température du préchauffage automatique à la mise sous tension.

Réglage de la luminosité de l'écran et du volume du buzzer fin de cuisson



Réglage de la température et de la durée du mode maintien (fonction étuve du mode Manuel)

Activation de la fonction Préchauffage avant cuisson

Refroidissement de l'enceinte de cuisson avec eau ou sans eau (par air)

Choix du taux d'humidification pour la régénération

Choix du mode par défaut s'affichant en premier au démarrage



Activation de l'écran de veille (écran noir) après le délai souhaité. Actif hors cycle en cours.

Affichage des recettes par famille (oui) ou par ordre alphabétique (non)

Choix des galeries de recette constructeur:
Fr = Françaises / En = Anglaises



- ➔ Choix du pays et de l'unité de température
- ➔ Renseigner les coûts d'énergie, de produit pour le calcul des consommations. Un premier appui met la zone de cout en mode sélection. La molette permet de modifier lentement la valeur. Un second appui affiche le clavier afin de saisir directement une valeur.
- ➔ Après un export réussi sur clé USB, les données HACCP antérieures au nombre de semaine défini sont effacées de l'interface.
- ➔ Reprise du cycle en cours après une panne de courant (si OUI choisi).
- ➔ Possibilité de refroidir les condensats
- ➔ Volume par défaut du bidon de produit de nettoyage
- ➔ La capacité en litres du système de traitement de l'eau. Réinitialiser. Réglé à zéro par défaut (si pas de traitement de l'eau dédié au four)
- ➔ Réinitialisation du logiciel (Attention: Toutes les informations enregistrées sont effacées de la mémoire: données HACCP, ...)

7.4 TRAITEMENT DE L'EAU

Ce message apparaît uniquement lorsque la capacité maximale de traitement de l'eau a été atteinte (si le compteur est réglé dans les paramètres du client). Ce compteur est valable uniquement si le four est alimenté par 2 réseaux d'eau séparés.



- Message d'avertissement
Ce message apparaît 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).

7.5 QUICK GUIDE



- Démonstration graphique et/ ou animé des menus principaux

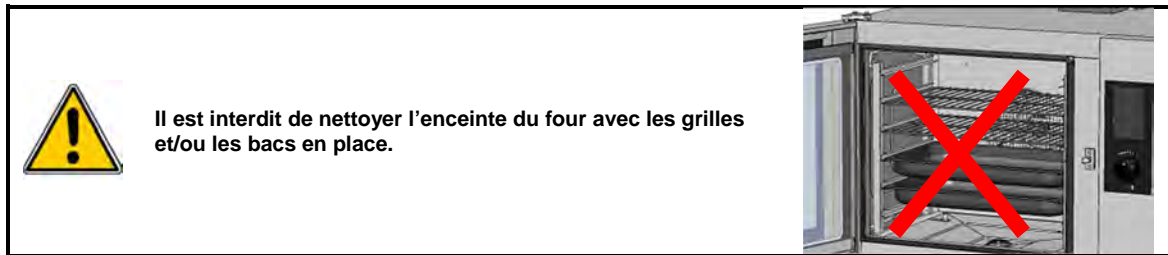
- Informations et « trucs et astuces » les plus utilisés

8. MENU NETTOYAGE

Il existe 2 possibilités :

- Nettoyage Manuel (lavage à la demande de l'opérateur)
- Nettoyage Automatique à départ Programmé (lavage programmé chaque jour de la semaine)

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



8.1 LAVAGE « MANUEL » (lavage à la demande de l'opérateur):



→ Niveau de Lavage : Léger / Moyen / Fort (Les durées sont affichées en vis-à-vis)

→ Fonctions Amorçage : Lors du remplacement du bidon, si le tuyau d'alimentation est vide, cocher cette fonction permet d'ajouter le volume nécessaire pour une efficacité maintenue

Procédure:



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

- Mettre le four en fonctionnement.
- Attendre quelques secondes que l'écran de démarrage disparaisse. Si le préchauffage se lance, appuyer sur la touche STOP.
- Appuyer sur l'onglet Service puis sur la touche:



→ "Lavage"

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



→ "Niveau de nettoyage" Léger, moyen ou intensif.
Le temps de chaque cycle est indiqué dans le bargraphe.

- 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 »
- Appuyer sur la touche :



→ "Retour".

- Puis appuyer sur la touche:



"Start" départ du cycle de nettoyage.

- L'écran indique les différentes phases prévues dans le cycle ainsi que les données sur le temps écoulé, le temps restant. Lorsque le nettoyage est terminé, l'écran revient à l'écran Service.

8.2 LAVAGE« AUTO » (lavage programmé chaque jour de la semaine):

- Mettre le four en fonctionnement.
- Attendre quelques secondes que l'écran de démarrage disparaisse. Si le préchauffage se lance, appuyer sur la touche STOP.
- Appuyer sur l'onglet Service.
- Puis appuyer sur la touche:



"Lavage auto"

- Saisir votre code PIN (par défaut 0000, voir l'écran "Paramètre client" dans l'onglet service) puis valider.
- L'écran de programmation hebdomadaire du nettoyage apparaît.
- Pour chaque jour sélectionner le niveau de nettoyage souhaité ainsi que l'heure en appuyant sur la touche correspondante. Puis appuyer sur la touche « Valid ».



"Ecran de programmation".

- Le programme de Nettoyage Auto est affiché. Le cycle de nettoyage débutera à l'heure prévue pour chaque jour sélectionné au niveau souhaité.



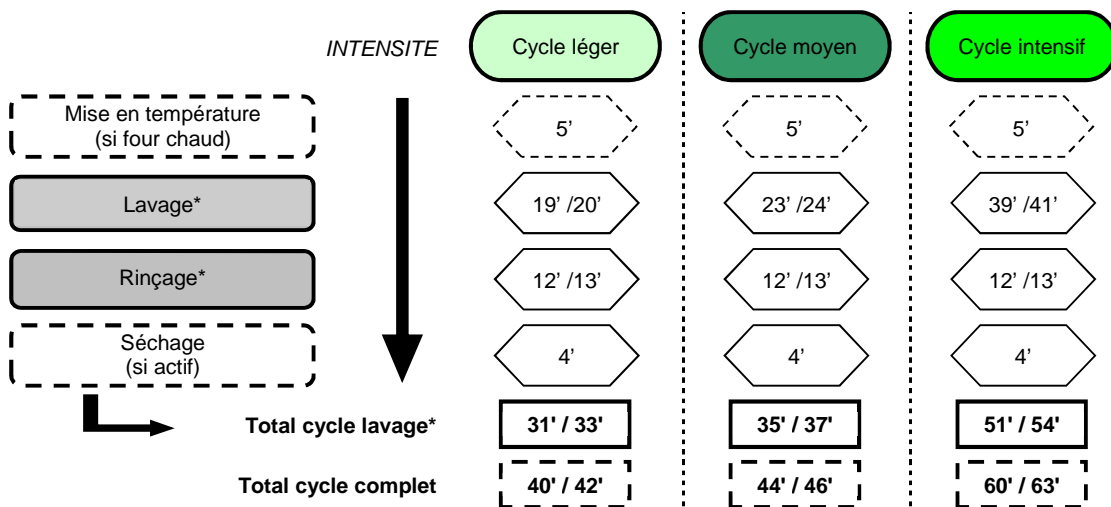
- Pour désactiver le lavage auto, appuyer sur la touche lavage manuel, saisir le code PIN. Les données de programmation sont sauvegardées et réapparaîtront au prochain lancement du lavage auto.



"Lavage manuel"

- Remarque : Si une cuisson est en cours à l'heure de départ d'un nettoyage programmé, ce cycle de nettoyage est annulé.

8.3 CYCLES ET DUREES



*Temps en minutes sur fours 6 et 10 niveaux / fours 20 niveaux

8.4 RINCAGE RAPIDE



La fonction de rinçage rapide utilise uniquement de l'eau (aucun produit chimique), par exemple entre deux types de cuisson différentes

8.5 DETECTION BIDON VIDE DU PRODUIT DE NETTOYAGE



Ce message apparaît lorsque le bidon de produit de nettoyage est presque vide



Valider ou modifier le volume du bidon de produit. Attention : le compteur est calibré sur cette valeur.

8.6 REMPLACEMENT DU BIDON DE PRODUIT:



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:

Lavage
(couleur vert)



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 bidon de produit si le tuyau d'alimentation est vide.

Par exemple lors de la première mise en route de votre appareil.

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 paramétrage « Paramètres client »).

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 créer une phase de maintien en température?

En mode Auto, la saisie d'une consigne de temps à 99h00 est interprétée comme un cycle de maintien (pas de cuisson) dans le mode et températures choisis.

Comment gérer divers temps de cuissons sur plusieurs niveaux ?

Le programme de la bibliothèque de recette nommé « Minuterie multi-niveaux » permet de déclencher un décompte de temps spécifique pour chaque niveau avec alarme sonore en fin de décompte.

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

Il est possible de visualiser un récapitulatif des phases d'une recette par appui sur la touche détail « ? ».

Comment ajuster la cuisson pendant une recette constructeur ?

Pour les recettes du constructeur, il est possible d'ajuster la coloration et le degré de cuisson même après le départ de cuisson.

Peut-on illustrer les recettes ?

Dans la bibliothèque client : il est possible d'associer une photo à une recette et d'afficher uniquement les recettes avec photos. (Auto / Modifier / Photo)

Peut-on protéger les recettes enregistrées ?

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

Comment identifier une recette copiée de l'originale ?

Une copie de recette est symbolisée par un caractère « * » devant le nom.

Comment changer le nom d'une recette « client » ?

Le nom des recettes « client » est personnalisable : Modifier /clic sur la zone de nom ou famille / Changer le nom ou famille.

Pourquoi je ne peux pas modifier mes recettes en mode auto?

Parce que « Modifier » est désactivé dans les paramètres clients.

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 paramètres client.

Quels sont les paramètres du mode Maintien ?

Le mode maintien prend en compte les paramètres réglés dans le menu client : 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 (paramètres client).

Est-il possible de programmer un nettoyage à fréquence régulière ?



Il est possible de programmer un nettoyage automatique suivant un jour de semaine et une heure spécifique avec une intensité de nettoyage plus ou moins forte.

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 « paramètres clients » 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 installateur et technicien ?

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 personnalisable dans les paramètres clients, qui met en standby les fonctions principales du four (écran noir, éclairage).

Le message d'accueil est-il personnalisable?

Le logo et le message d'accueil sont personnalisables dans les paramètres client. On peut changer le message; la galerie photo permet de choisir la photo retenue comme Photo ou Logo d'accueil.

Comment récupérer les données HACCP?

Le menu Service /Echange de données, permet la gestion HACCP : démarrage de l'enregistrement automatique des données HACCP, Visualisation directement sur l'appareil ou bien export sur clé USB, en format compatible Tableur.

Comment compléter la galerie photo ?

Dans le menu Service / Echange de données, il est possible d'importer des photos personnelles (utilisation impérative du logiciel "FastPAD PC")

A-t-on accès à des données énergétiques, coût de consommation ...?

Dans le menu Service / Echange de données / consommations, sont affichés les consommations journalières et bilan mensuel sur 12 mois, eau, électricité/gaz, produit nettoyant. Un affichage directement dans la devise souhaitée est disponible si les couts correspondants sont saisis en « paramètres Client ».

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 ».

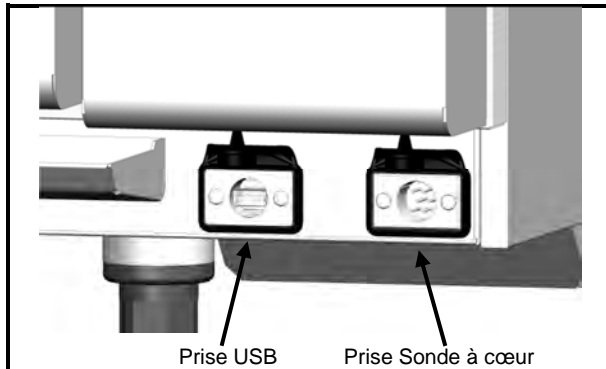
Comment arrêter le mode « sans échec » ?

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

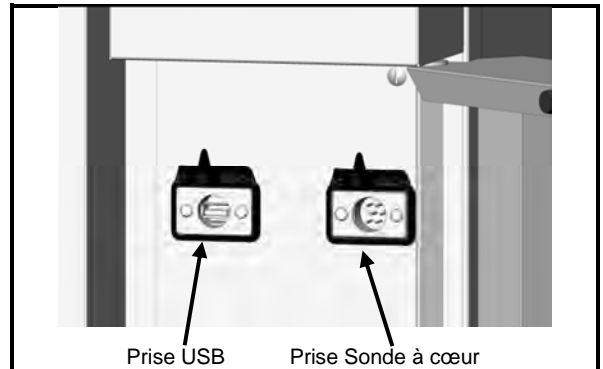
10. PRISE USB / PRISE SONDE A COEUR

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 connexions) dès que la prise n'est plus utilisée.
- ◆ Ne jamais « nettoyer » la connexion 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 » ou au manuel d'utilisation du logiciel "FastPAD PC"

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		
Veau Porc et volailles		72°C 77°C	
Charcuterie et terrines	Vapeur	67°C	
Poissons			2 h à 4 h
Saumon - Thon Poissons à chair blanche	Vapeur Vapeur	75°C 80°C	
Divers			1 h à 1 h 30'
Foie gras artisanal	Vapeur	70°C	
Fruits Pommes de terre	Vapeur Vapeur	90°C 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:

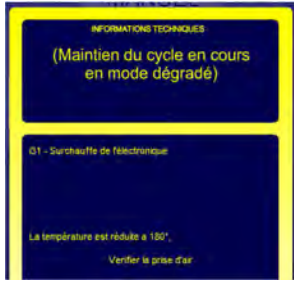
Produits	1 ^{er} phase COLORATION	2 ^{ème} phase CUISSON	3 ^{ème} phase CUISSON
	<i>Air pulsé</i>	<i>Vapeur</i>	<i>Vapeur</i>
Viandes rouges	210°C Pendant 15 mn	70°C jusqu'à T° à cœur = 38°C	60°C jusqu'à T° à cœur = 52°C
Viandes blanches	210°C Pendant 15 mn	90°C jusqu'à T° à cœur = 60°C	85°C jusqu'à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

12. DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT

Erreurs information client : *ixx*

Erreurs Intervention Dépanneur : *Exx*

*Écran jaune :
Cuisson alternative*



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

*Écran rouge :
Cuisson arrêtée (pause)*



*Message bloquant
Arrêt de la cuisson*

*Écran jaune :
Cuisson alternative*



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

*Écran 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 la prise d'air sous le four (6 et 10niveaux), ou à l'arrière (20 niveaux). Prévenir le dépanneur
i33 : Sonde à cœur défectueuse ou débranchée	Arrêt de la cuisson	Pour continuer la cuisson remplacer la sonde à cœur ou passer en mode minuterie
E46 : Défaut de communication électronique (Bus RS485)	La cuisson s'arrête	Possibilité de lancer le mode sans échec : mode sec à 175°C (voir trucs et astuces)
E53 : Court-Circuit Bobine ou Moteur, ou Ventilateur non fonctionnel	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
E67 : Sécurité gaz active	Arrêt de la cuisson.	Vérifier l'arrivée de gaz. 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
i81 : Débit d'eau trop faible	La cuisson se poursuit. Arrêt du cycle de nettoyage (Pause)	Vérifier la vanne et la pression d'eau. Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
E82 : Electrovanne fuyante	La cuisson se poursuit.	Arrêter le four et faire intervenir le dépanneur
Clé USB Saturée	La clé USB est pleine.	Vider la clé USB
Clé USB absente	Attente de clé USB	Brancher une clé USB

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.

- 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 clair).

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.

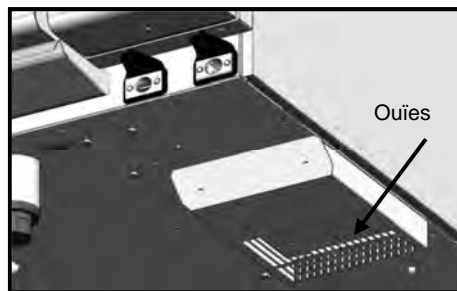
A cet effet, il suffit de laver ces surfaces à l'eau avec du savon ou tout produit détergent neutre, non abrasif. RINCER SOIGNEUSEMENT et essuyer les surfaces.

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).

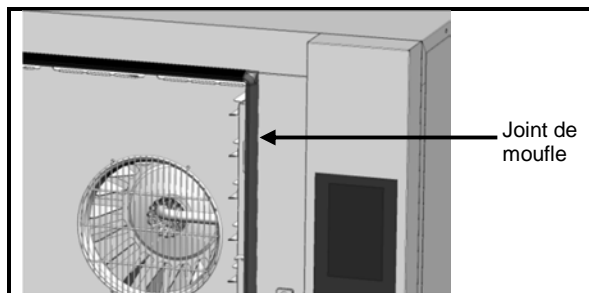
Une fois par semaine, veiller à maintenir la grille d'aération propre et non obstruée par les poussières en nettoyant sa surface à l'aide d'un chiffon sec.



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 (équilibrage 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:

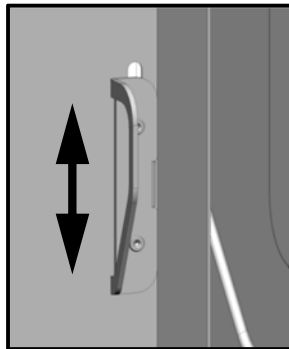
- Réaliser un mode vapeur à 60°C pendant 5 minutes
- Pulvériser manuellement sur les surfaces à traiter un produit détartrant adapté spécialement prévu pour le détartrage des aciers inoxydables dont la composition recommandée est : acide phosphorique avec une concentration inférieure à 50% + inhibiteurs 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 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 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.

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



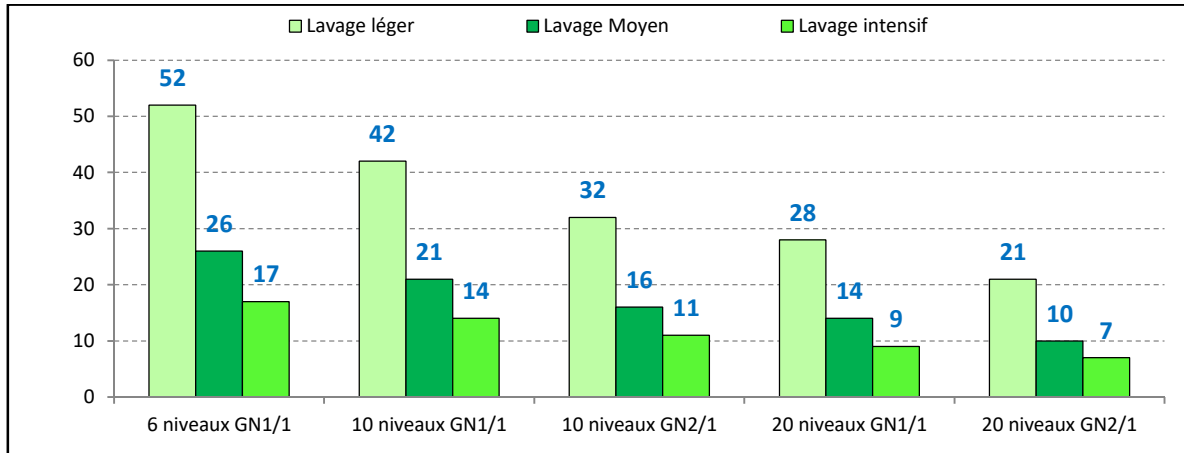
Procédure

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

15. LES CONSOMMABLES

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 ouies 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 strict 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.