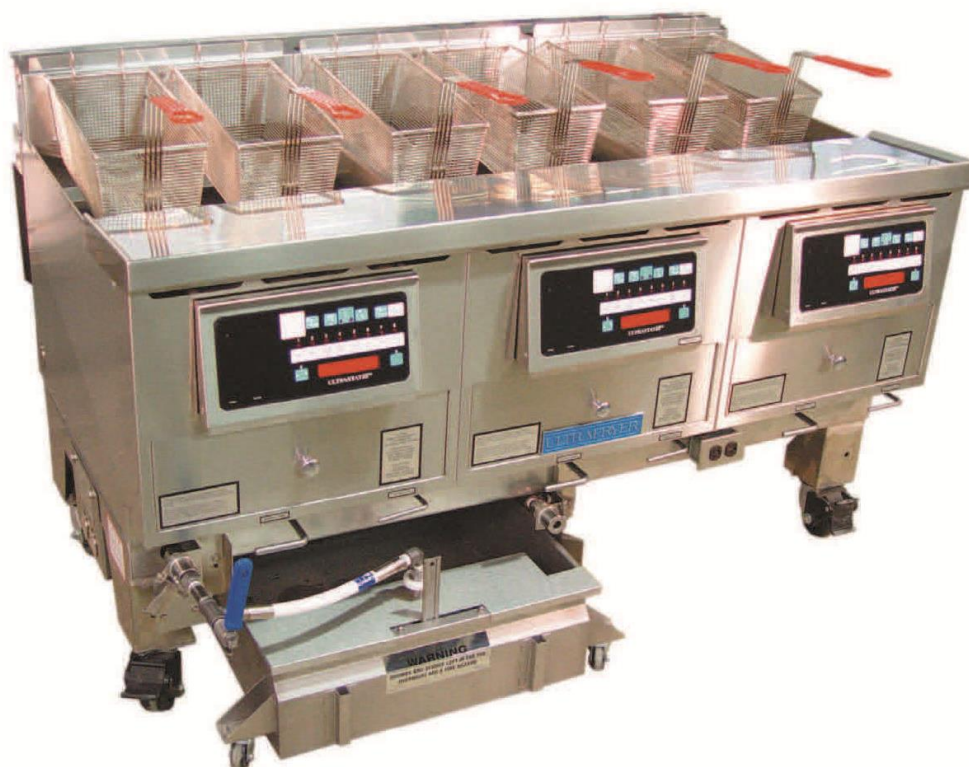




Modèle B-IR-18/20 - Mode d'emploi



POUR VOTRE SÉCURITÉ

Ne pas entreposer ou utiliser de l'essence ou autres vapeurs ou liquides inflammables à proximité de tout appareil.

L'acheteur doit afficher dans un emplacement en vue les instructions à suivre si l'utilisateur sent du gaz.

Ces informations peuvent être obtenues en consultant le fournisseur de gaz local.

AVERTISSEMENT

Une mauvaise installation, ajustement, modification, service ou entretien peut provoquer des dommages, des blessures ou la mort. Lire les instructions d'installation de fonctionnement et d'entretien attentivement avant d'installer ou d'effectuer l'entretien de cet appareil.

302 Spencer Lane • P.O. Box 5369

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

www.ultrafryer.com

San Antonio, Texas 78201

PRÉFACE

Ce manuel a été écrit et publié par le département de l'ingénierie de Ultrafryer Systems pour utilisation par le personnel qui fera fonctionner une friteuse à gaz Premix B-IR-18/20 équipé d'un processeur Ultrastat 23 dans un environnement de cuisson commercial. L'utilisation appropriée de ce manuel permettra au employés du magasin à faire fonctionner, nettoyer et effectuer l'entretien l'appareil correctement, en réduisant par le fait même les dépenses d'appels de service.

Cet appareil est conçu pour une utilisation professionnelle et doit être manipulé par du personnel qualifié.

Conserver ce manuel pour référence future.

À travers ce manuel, les **REMARQUES**, **MISES EN GARDE** et **AVERTISSEMENTS** sont utilisés pour alerter l'opérateur sur des questions importantes. Ces éléments sont identifiés comme suit :

REMARQUES :

Ces éléments seront indentés du texte principal, le mot « REMARQUE » sera en majuscules. Ces éléments alertent l'opérateur sur des éléments particulièrement préoccupants pour obtenir un résultat souhaité.

Exemples :

REMARQUE

Un dégagement adéquat doit être fournie pour l'entretien et le bon fonctionnement.

MISES EN GARDE : Ces éléments seront indentés dans le corps principal du texte, le mot « **MISE EN GARDE** » sera en caractères gras, imprimé en majuscule et le texte entier sera entouré d'une bordure. Ces éléments identifient les étapes ou les procédures qui, si elles ne sont pas respectées, pourraient entraîner un dysfonctionnement ou une panne du produit, et l'intégralité du texte sera entourée d'une bordure en gras. Ces éléments identifient les étapes ou les procédures qui, si elles ne sont pas respectées, pourraient entraîner des dommages matériels, des blessures ou le décès.



AVANT DE PROCÉDER À LA PROCHAINE ÉTAPE, PORTER DE LUNETTES DE SÉCURITÉ, DES GANTS ISOLÉS AU NÉOPRÈNE ET UN TABLIER.

MISE EN GARDE

AVERTISSEMENTS : Ces éléments seront indentés dans le corps principal du texte, le mot « **AVERTISSEMENT** » et le texte seront en caractères gras, imprimés en majuscule.

AVERTISSEMENT



DÉBRANCHER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA FRITEUSE.

DANGER : Ces éléments seront indentés dans le corps principal du texte, le mot « **DANGER** » et le texte seront en caractères gras, imprimés en majuscule.

DANGER



LA FRITEUSE DOIT ÊTRE RACCORDÉE AU TYPE DE GAZ TEL QU'IDENTIFIÉ SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE!

Ce manuel est conçu pour être utilisé comme un guide pour tous les modèles de friteuse à gaz Premix B-IR-18/20, indépendamment de la configuration et des contrôleurs. Il doit être utilisé avec le manuel de contrôleur applicable qui est inclus avec la friteuse.

TABLE DES MATIÈRES

INFORMATION GÉNÉRALE

Préface	2
Sécurité	5
Description.....	5
Fonctions de sécurité automatique	5
Plaque signalétique	5
Calibrage de la ligne de gaz d'admission	5
Caractéristiques.....	6
Longueurs de conduite de gaz flexible	7

PRÉINSTALLATION

Général	10
Normes	10
Alimentation d'air et ventilation	10

RÉCEPTION ET INSTALLATION

Déballage	12
Installation	12
Mise à niveau	12
Raccordement du gaz	13
Raccordement électrique.....	13

ULTRASTAT 23

Descriptions des touches du panneau de processeur	15
Guide de programmation	16
Mise en marche et cuisson	17-19

PROCÉDURE DE FILTRATION DU SHORTENING ET FONCTIONNEMENT

DE LA BAGUETTE DE LAVAGE

Procédure de filtration du shortening	21
Panneau de commande de l'ordinateur de cuisson	22-23
Fonctionnement de la baguette de nettoyage	24-25

NETTOYAGE

Nettoyage général	27
-------------------------	----

SOUTIEN TECHNIQUE ET RENSEIGNEMENTS POUR COMMANDER

Soutien technique.....	28
Renseignements pour commander	28

MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE

Maintenance préventive.....	29
Dépannage	30-31

SOUTIEN TECHNIQUE, SOUTIEN SUR LES PIÈCES SOUS GARANTIE

ET LES PIÈCES DE RECHANGE

Soutien technique, pièces sous garantie, pièces de rechange.....	33
--	----

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

Pièces de rechange recommandées	35
---------------------------------------	----

IDENTIFICATION DES PIÈCES

Identification des pièces.....	37-41
--------------------------------	-------

PROCÉDURE DE SERVICE ET AJUSTEMENTS

Son harmonique	43
Soupape à gaz	43
Réglages de l'allumeur à étincelles électriques et du détecteur de flamme	45
Raccord de fil de mise à la terre.....	46
Réglages de la soufflerie à gaz universelle (PWM).....	47
Réglages de « Delay on Make »	47

SCHÉMA À L'ÉCHELLE

Schéma à l'échelle	50-51
Schéma	52-54

INFORMATION GÉNÉRALE

B. DESCRIPTION

La friteuse au gaz Ultrafryer 18 po /17 po (457mm/508mm) IR Premix a été conçue par Ultrafryer Systems® pour être une friteuse au gaz éconergétique, et sa conception est certifiée par CSA (Canadian Standards Association) et NSF (National Sanitation Foundation). Elle est conçue pour fonctionner avec du gaz NATUREL ou PROPANE selon ce qui suit. Chaque friteuse est expédiée complètement assemblée avec les accessoires à l'intérieur de la cuve de la friteuse, et chaque friteuse a été ajustée, testée, et inspectée avant l'expédition. La friteuse au gaz est conçue pour être utilisée dans un environnement de préparation alimentaire commerciale après qu'elle soit correctement installée tel que décrit dans ce manuel.

C. SÉCURITÉ

La préoccupation majeure de sécurité liée avec la friteuse au gaz Premix Ultrafryer est les brûlures dues au shortening chaud. Afin de prévenir tout risque de brûlures, de bonnes habitudes d'entretien ménager sont nécessaires. Le plancher en avant de la friteuse et la région autour de celle-ci devrait être propre et sèche. Lorsque tout article est placé dans la cuve de la friteuse, faire attention de ne pas éclabousser le shortening chaud. Les produits devraient toujours être « DÉPOSÉS » dans le shortening et non lancés. Des lunettes de protection, des gants isolés en Néoprène et un tablier doivent être portés lors du cycle d'ébullition d'une cuve de friteuse. Les commandes électriques utilisées dans la friteuse à gaz fonctionnent sur 120V monophasé et il ne faut jamais ajuster ou remplacer les commandes électriques sans d'abord débrancher l'alimentation électrique. Ne jamais faire fonctionner la friteuse avec les mains mouillées ou en se tenant dans l'eau. Cela pourrait provoquer de sérieuses décharges électriques, voire la mort.

D. FONCTIONS DE SÉCURITÉ AUTOMATIQUE

1. Thermostat à haute limite pour fermer l'alimentation en gaz aux brûleurs principaux en ouvrant une soupape de sécurité activée par un solénoïde dans la soupape de contrôle de gaz.
2. Soupape de commande du gaz qui comprend un régulateur de pression intégré.
3. Commutateur de pression d'air qui ouvre le circuit électrique 24V à la soupape de commande du gaz, qui ferme l'alimentation en gaz de la friteuse si un moteur de soufflerie devient inopérant.
4. Circuit de détection dans le module de l'allumeur d'étincelles électriques qui FERME l'alimentation en gaz de la friteuse si une EXTINCTION DE FLAMME de brûleur se fait sentir.
5. Un capteur de courant et un commutateur de pression d'air qui, combinés, fournissent un système imperméable à l'air pour la friteuse.
6. Un interrupteur de sécurité de la soupape de vidange et un circuit qui est à « OFF » par défaut qui désactive la friteuse chaque fois que le robinet de vidange est ouvert.

E. PLAQUE SIGNALÉTIQUE

La plaque signalétique est située à l'intérieur de la porte d'accès de service et comprend les informations suivantes : modèle et numéro de série, puissance nominale BTU/HRE des brûleurs, pression du collecteur de gaz en pouces W.C., minimum d'admission de gaz requis et type de gaz. Ces données sont essentielles pour l'identification de l'appareil lorsque vous communiquez avec ULTRAFRYER SYSTEMS, commandez des pièces de rechange ou pour de l'information.

DANGER :



LA FRITEUSE DOIT SEULEMENT ÊTRE RACCORDÉE AU TYPE DE GAZ TEL QU'IDENTIFIÉ SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE!

F. CARACTÉRISTIQUES

EXIGENCES OPÉRATIONNELLES DE FRITEUSE AU GAZ IR PREMIX MODÈLE 18 po/20 po (457mm/508mm)

ARTICLE DE SPÉCIFICATION	IR-18 po	IR-20 po
Largeur globale	19,375 po (492 mm) Chaque cuve	21,375 po (543mm) Chaque cuve
Profondeur globale	42,73 po (1066 mm)	48,73 po (1237 mm)
Hauteur de travail	36,40 po (924 mm)	36,40 po (924 mm)
Capacité d'huile Bas niveau Haut niveau	100 lb (45,4 L) 70 lb (31,75 L)	125 lb (63,7 L)
Taille de la cuve	18,00 po x 18,00 po (457 mm x 457 mm)	20,00 po x 20,00 po (508 mm x 508 mm)
Pression du gaz (admission à la friteuse) Gaz naturel Propane	7 po (178mm) W.C. 14 po (355mm) W.C.	7 po (178mm) W.C. 14 po (355mm) W.C.
Classement de gaz Naturel Propane Naturel Propane	80 000 BTU/h (84,35 MJ/h) 80 000 BTU/h (84,35 MJ/h) 110 000 BTU/h (116,06 MJ/h) 110 000 BTU/h (116,06 MJ/h)	80 000 BTU/h (84,35 MJ/h) 80 000 BTU/h (84,35 MJ/h)
Alimentation électrique	120V, 1,2A, chaque cuve + 3,1A avec moteur de pompe, 60Hz, 1 Phase	120V, 1,2A, chaque cuve + 3,1A avec moteur de pompe, 60Hz, 1 Phase

Valeurs PI^3/HRE (M^3/HRE) peuvent varier selon les valeurs calorifiques et la gravité spécifique du gaz fournies par le fournisseur de gaz local

REMARQUE :

Procédures de test, démarrage, fonctionnement, cuisson, d'ébullition et de filtrage d'une friteuse au gaz IR Premix 18/20 po basé sur un processeur de cuisson Ultrastat 23.

G. CALCUL DE CONDUITE DE GAZ D'ADMISSION - Le tableau ci-dessous doit être utilisée pour calculer le diamètre de la conduite de gaz d'admission depuis le régulateur du bâtiment au collecteur de la friteuse.

EXIGENCES DE CONDUITE DE GAZ D'ADMISSION									
LONGUEUR DU TUYAU	DIAMÈTRES DU TUYAU (pouces et (équivalence en mm)) Débit maximum permis (Indiqué en pi ³ /hr (M ³ /hr))								
Pieds (mètres)	½ po (13 mm)	¾ po (19 mm)	1 po (25 mm)	1¼ po (32 mm)	1½ po (38 mm)	2 po (51 mm)	2½ po (64 mm)	3 po (76 mm)	4 po (102 mm)
15 (4,6)	62 (1,7)	108 (4,7)	350 (9,8)	620 (17,4)	960 (26,9)	2000 (56,0)	3500 (98,0)	5400 (151,2)	11 200 (313,6)
30 (9,1)	43 (1,2)	120 (3,4)	245 (6,9)	430 (12,0)	680 (19,0)	1400 (39,2)	2450 (68,6)	3800 (106,4)	7900 (221,2)
45 (13,7)	35 (1,0)	98 (2,7)	200 (5,6)	355 (9,9)	530 (14,8)	1150 (32,2)	2000 (56,0)	3200 (89,6)	7900 (182,0)
60 (18,3)	30 (0,8)	84 (2,4)	175 (4,9)	310 (8,7)	480 (13,4)	1000 (28,0)	1760 (49,3)	2700 (75,6)	5600 (156,8)
75 (22,9)	27 (0,8)	76 (2,1)	155 (4,3)	275 (7,7)	430 (12,0)	890 (24,9)	1560 (43,7)	2450 (68,6)	5000 (140,0)
90 (27,4)	25 (0,7)	70 (2,0)	145 (4,1)	250 (7,0)	395 (11,1)	810 (22,7)	1430 (40,0)	2260 (63,3)	4550 (127,4)
105 (32,0)	23 (0,6)	64 (1,8)	132 (3,7)	232 (6,5)	370 (10,4)	750 (21,0)	1300 (36,4)	2100 (58,8)	4200 (117,6)
120 (36,6)	21 (0,6)	60 (1,7)	125 (3,5)	215 (6,0)	340 (9,5)	700 (19,6)	1200 (33,6)	1950 (54,6)	4000 (112,0)
150 (45,7)	19 (0,5)	54 (1,5)	110 (3,1)	195 (5,5)	310 (8,7)	630 (17,6)	1080 (30,2)	1750 (49,0)	3550 (99,4)
180 (54,9)	17 (0,5)	49 (1,4)	100 (2,8)	175 (4,9)	280 (7,8)	570 (16,0)	960 (26,9)	1600 (44,8)	3200 (89,6)
210 (64,0)	16 (0,4)	44 (1,2)	94 (2,6)	165 (4,6)	260 (7,3)	530 (14,8)	890 (24,9)	1450 (40,6)	3000 (84,0)
240 (73,2)	15 (0,4)	43 (1,2)	88 (2,5)	155 (4,3)	240 (6,7)	500 (14,0)	840 (23,5)	1350 (37,8)	2800 (78,4)
270 (82,3)	14 (0,4)	40 (1,1)	83 (2,3)	145 (4,1)	230 (6,4)	470 (13,2)	780 (21,8)	1300 (36,4)	2650 (74,2)
300 (91,4)	14 (0,4)	38 (1,1)	79 (2,2)	138 (3,9)	215 (6,0)	440 (12,3)	750 (21,0)	1250 (35,0)	2500 (70,0)
450 (137,2)	11 (0,3)	31 (0,9)	64 (1,8)	112 (3,1)	176 (4,9)	360 (10,1)	630 (17,6)	1000 (28,0)	2050 (57,4)
600 (182,9)	10 (0,3)	27 (0,8)	56 (1,6)	97 (2,7)	152 (4,3)	315 (8,8)	530 (14,8)	860 (24,1)	1750 (49,0)

REMARQUE : 1) Valeurs PI³/HRE (M³/HRE) peuvent varier selon les valeurs calorifiques et la gravité spécifique du gaz fournies par le fournisseur de gaz local.
2) Pour déterminer le diamètre de la ligne de gaz d'admission pour la distance entre la friteuse et le régulateur principal de gaz, localiser le PI³/HRE (M³/HRE) de gaz requis pour la friteuse et la longueur de tuyau et lire le diamètre du tuyau sur la rangée supérieure.
Par exemple: une banque de friteuses contenant trois (3) friteuses Par-3-14 fonctionnant sur gaz naturel nécessite 257,13 PI³/HR (7,29 M³/HR) <3x85,71 (2,43)>. Si la banque de la friteuse est située à 60 pieds du régulateur de gaz du bâtiment, une conduite de gaz de 1¼ po (32mm) de diamètre **DOIT** être installée entre le collecteur de la friteuse et bâtiment.

H. LONGUEURS DE CONDUITE DE GAZ FLEXIBLE

La conduite de gaz flexible utilisée pour raccorder le collecteur de gaz à la ligne d'alimentation de gaz du bâtiment doit être classée pour le BTU/Hre (Mj/Hre) associé de la friteuse. Les conduites de gaz flexibles et leurs valeurs nominales stockées par Ultrafryer Systems sont énumérées ci-dessous :

CONDUITES DE GAZ FLEXIBLES STOCKÉES PAR ULTRAFRYER SYSTEMS		
NUMÉRO	DESCRIPTION	VALEUR NOMINALE BTU/HR (MJ/HR)
24322	Conduite de gaz flexible de diamètre 3/4 po (19mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219mm) de long. Connect-It SSGC75-48-UCQ	225 000 (238)
24323	Conduite de gaz flexible de diamètre 1 po (25mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219mm) de long. Connect-It SSGC100-48-UCQ	435 000 (459)
24456	Conduite de gaz flexible de diamètre 1 po (32mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219mm) de long. Connect-It SSGC125-48-UCQ	875 000 (924)

PRÉINSTALLATION

A. GÉNÉRAL :

Le fonctionnement sécuritaire et satisfaisant d'une friteuse au gaz Premix B-IR-18/20 po dépend d'une installation adéquate. L'installation doit être conforme aux codes locaux, ou en l'absence de ceux-ci, avec le National Fuel Gas Code ANSI Z223.1/NFPA 54 (dernière édition). Au Canada, les installations au gaz doivent être conformes avec les codes d'installation CSA B 149.1 et .2 ou les codes locaux. Chaque friteuse au gaz Premix B-IR18/20 po devrait être installée comme suit :

1. Placée sous une hotte d'évacuation correctement conçus.
 2. Installée par un électricien et plombier certifiés.
 3. Reliée au type de gaz tel que spécifié sur la plaque signalétique.
 4. Reliée au régulateur de pression de dimension appropriée installé dans la ligne d'alimentation de gaz et ajusté à la pression appropriée du collecteur.
 5. Reliée à la conduite d'alimentation de gaz principale avec la ligne d'alimentation de dimension appropriée.
 6. Retenue par un dispositif de retenue afin d'éviter l'éclaboussement de liquide chaud et pour s'assurer de ne pas appliquer une tension indue sur la conduite de gaz flexible ou les embouts de la conduite électrique.
- DÉGAGEMENTS :** L'appareil doit être à l'abri de tout combustible. Le dégagement minimum de toute construction en matériau combustible ou non combustible est 6 po (152mm) des côtés, et 6 po (152mm) de l'arrière. La friteuse peut être installée sur des planchers en matériau combustible.

REMARQUE :

Un dégagement adéquat doit être fournie pour l'entretien et le bon fonctionnement.

B. NORMES : L'installation doit être planifiée en accord avec les codes locaux et provinciaux, en tenant compte des normes suivantes :

1. La friteuse et sa soupape d'arrêt doivent être débranchées du système de tuyauterie d'alimentation en gaz pendant tout test de pression de ce système à des pressions au-delà de 1/2 PSIG (3,45kPa). Au Canada, les installations au gaz doivent être conformes avec les codes d'installation CSA B 149.1 et .2 ou les codes locaux.
2. La friteuse doit être isolée du système de tuyauterie d'alimentation en gaz en fermant sa soupape d'arrêt manuelle pendant tout test de pression de ce système à des pressions au-delà de 1/2 PSIG (3,45kPa).
3. Une fois installée, la friteuse doit être mise à la terre selon les codes locaux, ou en l'absence de ceux-ci, selon le National Electrical code ANSI/NFPA 70 (dernière édition). Au Canada, les installations électriques doivent être conformes avec le Canadian Electrical Code CSA C22.1 ou codes locaux.
4. Autres normes d'installation applicables reconnues au niveau national comme :
 - a. Code national des gaz combustibles ANSI Z223.1/NFPA 54 (dernière édition)
American Gas Association
 - b. Normes NFPA #54, #94 et #221 (dernière édition)
National Fire Protection Association
 - c. ANSI Z21.69/CSA-6.16 AND ANSI Z21.41/CSA 6.9
5. Les hottes d'évacuation, une fois installées doivent se conformer à NFPA 54-1 et Canadian Standards (dernière édition).

REMARQUE :

Les codes locaux du bâtiment ne permettent pas normalement d'installer une friteuse avec un réservoir ouvert d'huile bouillante à proximité d'une flamme nue de tout type, que ce soit une rôtissoire, un brûleur à flamme nue ou une cuisinière. Vérifier les codes locaux avant toute installation.

C. ALIMENTATION D'AIR ET VENTILATION : La région autour de l'appareil doit être dégagée de tout combustible ou de produit inflammable et éviter toute obstruction au débit d'air de ventilation, également pour faciliter l'entretien. **RIEN** ne doit être entreposé à l'intérieur du cabinet de la friteuse.

1. Il faut permettre à tout appareil de cuisson commercial d'évacuer tout déchet combustible à l'extérieur du bâtiment. Il est essentiel d'installer une hotte d'évacuation électrique pour la friteuse ou qu'un ventilateur d'évacuation soit installé dans le mur au-dessus de l'unité, puisque la température d'évacuation peut atteindre 400 °F (204 °C).

REMARQUE :

De puissants ventilateurs d'évacuation dans une hotte ou dans le système général d'air conditionné peuvent produire de légers courants d'air dans la pièce, ce qui pourrait interférer avec le rendement du brûleur et qui pourrait être difficile à diagnostiquer. Le mouvement de l'air devrait être vérifié pendant l'installation et si les problèmes de brûleurs persistent, faire des ouvertures d'air ou des chicanes dans la pièce.

2. La température d'évacuation, en plus du réservoir ouvert d'huile bouillante, rend insécuritaire l'entreposage de toute matière sur les tablettes ou derrière la friteuse.
3. Les filtres devraient faire partie intégrante de la hotte industrielle, mais consulter les codes locaux avant de construire et installer toute hotte.
4. S'assurer d'avoir suffisamment d'air frais et un dégagement adéquat doit être disponible pour les ouvertures d'air dans la chambre de combustion.

RÉCEPTION ET INSTALLATION

- A. DÉBALLAGE :** S'assurer que le conteneur est en position verticale. Utiliser des pinces - **NE PAS UTILISER DE MARTEAU** - pour retirer le carton. S'assurer qu'il n'y a pas de dommages à la friteuse; si c'est le cas, ne pas refuser l'envoi, mais contacter le transporteur et remplir les réclamation de transport appropriées.
- B. INSTALLATION :** Faire rouler la friteuse assemblée dans le bâtiment, vers son emplacement prévu.

AVERTISSEMENT :



UNE MAUVAISE INSTALLATION, AJUSTEMENT, MODIFICATION, SERVICE OU ENTRETIEN PEUT PROVOQUER DES DOMMAGES, DES BLESSURES OU LA MORT. LIRE LES INSTRUCTIONS D'INSTALLATION, DE FONCTIONNEMENT ET D'ENTRETIEN.

C. NIVELLEMENT :

1. Lorsque la friteuse se trouve à son emplacement prévu, vérifier si elle est bien de niveau. Sinon, desserrer les roulettes et insérer le nombre nécessaire de plaques de calage entre le pied et les plaques de roulette, puis resserrer les boulons des roulettes.
2. Si le sol est lisse et de niveau, ajuster le coin élevé et mesurer avec un niveau à bulle d'air. Si le sol est inégal ou dispose d'une pente, niveler l'unité avec des cales de métal.

REMARQUE :

Une roulette peut ne pas reprendre sa position originale après être déplacée, ce qui peut exiger un nivellement après chaque déplacement.

3. Relier le collecteur de gaz à la conduite d'alimentation de gaz du bâtiment par le biais d'une conduite de gaz flexible APPROUVÉE par CSA, tel qu'indiqué dans la figure ci-dessous.

REMARQUE :

CONNECT-IT Inc. Un boyau de gaz flexible de diamètre 3/4 po (19mm), 1 po (25mm) et 1-1/4 po (32mm) d'une longueur de 4 pieds (1219mm) avec un couplage à débranchement rapide à une extrémité est disponible de Ultrafryer Systems sous le No Réf. 24322 (boyau de 3/4 po (19mm)), 24323 (boyau 1 po (25mm)) et 24456 (1-1/4 po (32mm)). Ces boyaux sont disponibles avec un élément fusible, qui fond à 361 °F (183 °C) qui FERME la conduite de gaz lorsqu'il fond. Faire référence au feuillet d'instructions de l'installation fourni avec le boyau pour des informations supplémentaires. Un dispositif long de contention 44 po (1119mm) est également disponible sous le No Réf. 24324. L'installer tel qu'indiqué ci-dessous entre le mur et la friteuse à l'aide du matériel de fixation existant ou ajouter le matériel sur le mur et la friteuse en fixant solidement à chaque extrémité.

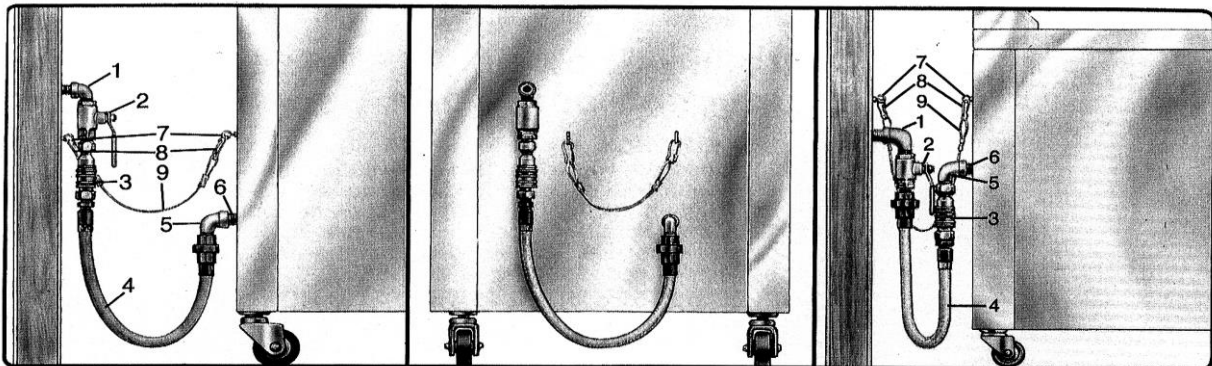
MISE EN GARDE :



LA CONDUITE D'ALIMENTATION EN GAZ DU BÂTIMENT DOIT ÊTRE DE GROSSEUR SUFFISANTE POUR FOURNIR LE VOLUME DE GAZ REQUIS POUR UN FONCTIONNEMENT ADÉQUAT TEL QU'EXPLIQUÉ À LA PAGE PRÉCÉDENTE.

RACCORD DE GAZ TYPIQUE

- | | |
|---|----------------------------------|
| 1. CONDUITE DE SERVICE DE GAZ DU BÂTIMENT | 6. TÊTE/COLLECTEUR DE L'APPAREIL |
| 2. SOUPAPE D'ARRÊT PRINCIPALE DU GAZ | 7. FIXATIONS D'OEILLET |
| 3. DÉBRANCHEMENT RAPIDE CONNECT-IT | 8. CROCHET À RESSORT |
| 4. CONNECTEUR FLEX-CON | 9. CHAÎNE DE CONTENTION |
| 5. COUDE | |



AVERTISSEMENT :



LE DISPOSITIF DE CONTENTION (ARTICLE 9) DOIT ÊTRE INSTALLÉ AFIN DE S'ASSURER QUE LA TENSION NE PUISSE S'ACCUMULER SUR LA CONDUITE DE GAZ FLEXIBLE OU L'EMBOÛT.

D. RACCORD DE GAZ : La conduite d'alimentation de gaz (service) doit être de même dimension ou supérieure que la conduite d'admission de l'appareil. **LES CONDUITES D'ALIMENTATION DE GAZ DOIVENT ÊTRE DE GROSSEUR SUFFISANTE POUR S'ADAPTER À TOUT APPAREIL DE FRITURE AU GAZ QUI PEUT ÊTRE RACCORDÉ À CETTE ALIMENTATION.** Se référer au tableau de dimension de conduite de gaz d'admission et exigences de gaz d'admission.

REMARQUE :

Le scellant utilisé sur tous les joints de tuyau doit être résistant au gaz naturel et propane.

1. Soupape d'arrêt manuelle : Cette soupape installée par le fournisseur doit être installée dans la conduite de service de gaz en avant de l'appareil et dans une position où elle peut être atteinte rapidement en cas d'urgence.
2. Régulateur de pression : Tout équipement de cuisson commercial doit avoir un régulateur de pression sur la conduite de service entrante pour un fonctionnement sécuritaire et efficace, car la pression de service peut fluctuer avec la demande locale. Les régulateurs externes ne sont pas requis sur cette friteuse, puisque cette fonction est effectuée par une soupape de commande de gaz, cependant si la pression entrante dépasse 1/2 PSIG, un régulateur de réduction est requis.
3. Gaz naturel : Les friteuses au gaz naturel requièrent une pression d'admission de 7 po (178mm) de colonne d'eau (WC) à la soupape de commande de gaz pour un fonctionnement adéquat, lorsque toutes les unités de gaz fonctionnent simultanément. Les friteuses au gaz propane requièrent une pression d'admission de 14 po (355mm) de colonne d'eau (WC) à la soupape de commande de gaz pour un fonctionnement adéquat, lorsque toutes les unités de gaz fonctionnent simultanément. Cette pression d'admission **DOIT** être vérifiée avec un manomètre **AVANT** de mettre la friteuse en service.

AVERTISSEMENT :



SI LA PRESSION DE GAZ D'ADMISSION À LA SOUPAPE DE GAZ DE LA FRITEUSE EXCÈDE 1/2 lb/po² (0,035 kg/cm²) OU APPROXIMATIVEMENT 11 po (280mm) WC, UN RÉGULATEUR EXTERNE PEUT ÊTRE NÉCESSAIRE POUR PRÉVENIR DES DOMMAGES À LA SOUPAPE DE GAZ, ET ANNULER LA GARANTIE.

4. Soupape de commande de gaz : La soupape de commande de gaz et l'orifice sont installés à l'usine pour les unités de gaz **PROPANE** et **NATUREL** selon chaque bon de commande. Cette soupape devrait être **VÉRIFIÉE/RÉGLÉE** par du personnel de service qualifié à l'aide d'équipement de test approprié pour la pression de gaz de **SORTIE AVANT** de mettre en marche la friteuse. **FRITEUSES AU GAZ NATUREL - 7 po (178mm) WC FRITEUSES AU GAZ PROPANE - 14 po (355mm) WC.**
 5. Raccords rigides : Vérifier visuellement tout tuyau d'admission installé par un installateur ou leur insuffler de l'air comprimé afin d'éliminer les particules de poussière, les éclats de filetage ou toute autre matière étrangère avant de le raccorder à la conduite de service puisque ces particules pourraient bloquer l'orifice lorsque la pression de gaz est appliquée. Tous les raccords doivent être testés avec une solution savonneuse avant d'allumer la friteuse. **NE PAS UTILISER UNE FLAMME NUE POUR VÉRIFIER LES FUITES!** Mettre une flamme nue à côté d'un nouveau raccord n'est pas seulement dangereux, mais pourrait ne pas détecter de petites fuites qu'une solution savonneuse serait en mesure de le faire.
 6. Couplages flexibles et connecteurs : L'installation doit être effectuée avec un connecteur qui (1) est conforme avec la **norme ANSI Z21.69 (CSA 6.16) (norme pour les appareils au gaz mobiles)**, et un dispositif de débranchement rapide qui est conforme avec la **norme ANSI Z21.41 (CSA 6.9) (norme pour les dispositifs de débranchement rapide à utiliser avec combustible gazeux)** (2) des moyens adéquats doivent être entrepris pour limiter le mouvement de l'appareil sans dépendre sur le connecteur et le dispositif de débranchement rapide ou ses tuyaux correspondants pour limiter le mouvement de l'appareil et (3) le/les emplacement(s) où les dispositifs de contention seront fixés à l'appareil doit/doivent être spécifié(s). **LES CONNECTEURS DOMESTIQUES NE SONT PAS APPROPRIÉS!!!**
 7. Entretien de la friteuse : La friteuse dispose de roulettes pivotantes. Pour faire l'entretien de la friteuse :
 - a) Retirer / débrancher l'alimentation électrique de la friteuse.
 - b) Fermer l'alimentation en gaz à la source d'alimentation.
 - b) Débrancher le dispositif de débranchement rapide de la conduite de gaz flexible.
 - c) Débrancher les dispositifs de contention et faire rouler la friteuse afin d'accéder à l'arrière de l'appareil.
 - d) Lorsque la friteuse est repositionnée, s'assurer de rebrancher le dispositif de contention et de niveler la friteuse.
- E. RACCORD ÉLECTRIQUE :** L'appel de courant MAXIMUM par cuve lors de la mise en marche initiale ou pendant le cycle de réchauffage est de 3A à 120V. Lorsque vous faites fonctionner le système de filtration simultanément, ajoutez un 3A supplémentaire. Se référer au schéma de câblage fixé à l'intérieur de la porte d'accès d'entretien pour les raccords électriques internes.

AVERTISSEMENT :

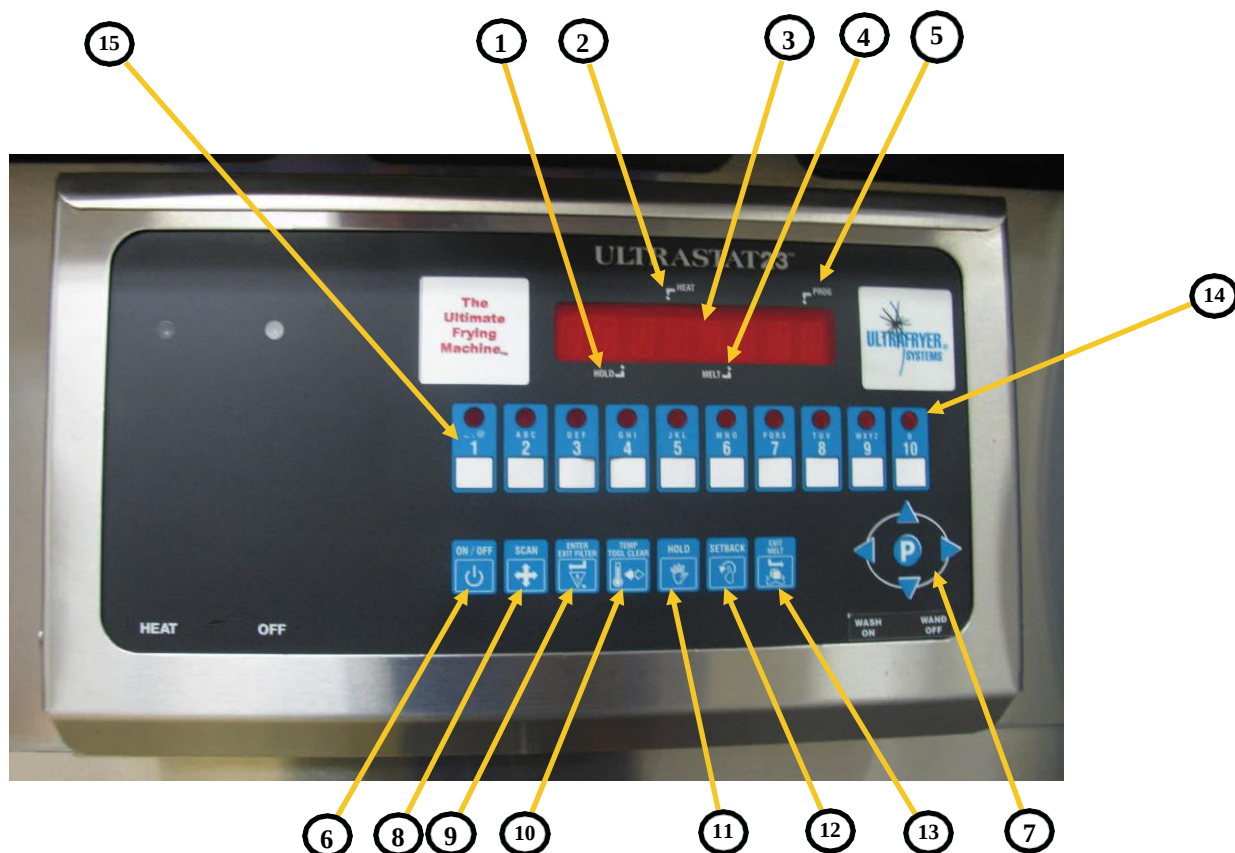


(INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE ÉLECTRIQUE)

CET APPAREIL DISPOSE D'UNE FICHE À TROIS BROCHES (MISE À LA TERRE) POUR VOTRE PROTECTION CONTRE LES RISQUES DE DÉCHARGES ÉLECTRIQUES ET DEVRAIT ÊTRE BRANCHÉ DIRECTEMENT DANS UNE PRISE À TROIS BROCHES CORRECTEMENT MISE À LA TERRE. NE PAS COUPER, ENLEVER OU AUTREMENT OUTREPASSÉ LA FICHE DE MISE À LA TERRE SUR CETTE FICHE!

F. Processeur de cuisson Ultrastat 23

Le processeur de cuisson Ultrastat 23 est un contrôleur électronique basé sur un microprocesseur de haute performance qui est conçu pour être utilisé dans des applications d'appareils commerciaux de contrôle de température et de minuterie. Utilisant une plaquette de microcontrôleur, un panneau frontal de commutateur avec une lecture numérique DEL et un panneau d'affichage, le processeur de cuisson Ultrastat 23 a été personnalisé pour les applications de Ultrafryer Systems avec l'ajout de 10 clés de produit; des fonctions peuvent être programmées pour faire cuire des produits dans les modes de minuterie « Flex » ou « Straight ». Le fonctionnement du processeur de cuisson Ultrastat 23 est couvert dans le manuel d'instruction PN 30A216 fourni avec la friteuse.



DESCRIPTIONS DES TOUCHES DU PANNEAU DE PROCESSEUR

1. VOYANT TEMPS DE MAINTIEN
Lorsqu'il est allumé (brillant), indique qu'un temps de maintien est en cours.
2. VOYANT DE CHALEUR
Lorsqu'il est allumé (brillant), indique que le processeur initie un cycle de chaleur.
3. AFFICHAGE
Affiche les modes, fonctions et opérations du processeur.
4. VOYANT FUSION
Lorsqu'il est allumé (brillant), indique que le processeur initie un cycle de fusion.
5. VOYANT PROGRAMME
Lorsqu'il est allumé (brillant), indique que le processeur est en mode de programmation.
6. TOUCHE ON/OFF
Active/arrête le processeur lorsque le commutateur d'alimentation de la friteuse est en position ON et que le levier de soupape de vidange est en position fermée.
7. TOUCHE DE PROGRAMMATION
 - a. En mode Opération, permet d'accéder au mode de programmation.
 - b. En mode de programmation, permet l'accès au mode Opération et la fonction de navigation générale.
8. TOUCHE DE BALAYAGE
 - a. En mode Opération, affiche le temps de cuisson restant sur chaque produit présentement dans le cycle de cuisson et la DEL du produit correspondant s'allume pendant 2 secondes.
 - b. En mode Programmation, avance à la prochaine fonction à être programmée.
9. TOUCHE DÉBUT/SORTIE FILTRAGE
Cette touche force un cycle « Filtrer la friteuse » dans le mode de filtrage Cette touche est une fonction facultative.
10. TOUCHE TEMP/BASCULE EFFACER
 - a. En mode Opération, affiche la température actuelle suivi par la température de point de consigne programmée.
 - b. En mode de programmation, efface les valeurs d'un champ de données.
11. TOUCHE EN ATTENTE
 - a. En mode Opération, utilisée pour afficher la durée en attente.
12. TEMP. RETRAIT
 - a. En mode Opération, force la temp. de retrait. L'affichage indique « Setback » et l'appareil sera contrôlé pour **la température de retrait** au lieu de la **température de point de consigne**.
13. TOUCHE SORTIE/FUSION
 - a. En mode Opération, utilisé pour sortir manuellement du cycle de fusion de shortening.
14. DEL DU PRODUIT
 - a. Lorsque allumé dans le mode Opération, indique les données du produit affiché.
 - b. Lorsque allumé dans le mode Programmation, indique le produit étant programmé.
15. TOUCHE DE PROGRAMMATION ET CUISSON DE PRODUIT
 - a. En mode Opération, utilisé pour démarrer/arrêter un cycle de cuisson de produit.
 - b. En mode de programmation, utilisé pour saisir une valeur numérique entre 1 et 10.

Guide de programmation Ultrastat 23

- 1** Mettre le commutateur de bascule ON/OFF en position ON et le voyant d'alimentation ambre s'allume.

Ensuite, appuyer sur la touche ON/OFF.




- 2** Appuyer et maintenir enfoncé la touche « P » pendant 3 secondes pour démarrer le MODE DE PROGRAMMATION. PROGRAM s'affiche.



- 3** Appuyer sur la touche « P » de nouveau pour afficher CODE. Saisir « 1724 » et appuyer la touche « P ». RECIPE s'affiche.





- 4** Appuyer sur « P » et PRODUCT s'affiche. Appuyer sur la touche de produit à programmer et sur « P ».





- 5** ALL s'affiche. Appuyer sur la touche « P » pour programmer chaque fonction et NAME s'affiche. Pour changer appuyer sur la flèche directionnelle BAS et se déplacer pour retrouver le mot désiré dans la banque. Ensuite, appuyer la touche « P » pour le sélectionner et aller à l'élément suivant.






- 6** TIME 1 s'affiche. Pour changer l'heure, appuyer sur « TOGGLE CLEAR » indiquer l'heure sur le clavier numérique et appuyer sur « P ».




- 7** TEMP 1 s'affiche. Pour changer la température, appuyer sur « TOGGLE CLEAR » et saisir la valeur désirée et appuyer sur « P ».




- 8** La durée FLEX ou STRAIGHT 1 s'affiche. Pour aller de l'un à l'autre, appuyer sur la flèche directionnelle GAUCHE. Ensuite, appuyer sur « P » pour l'enregistrer.




- 9** TIME 2 s'affiche. Répéter les étapes 6, 7 et 8 pour chaque profil. Après le dernier profil, ALARM TIME 1 s'affiche.




- 10** Pour modifier ALARM TIME 1, appuyer sur TOGGLE CLEAR et indexer la valeur numérique et appuyer sur « P »; ALARM NAME s'affiche.




- 11** Pour modifier ALARM NAME, appuyer sur la flèche directionnelle BAS et se déplacer jusqu'à trouver le nom désiré. Ensuite, appuyer sur « P ». Répéter pour ALARM 2 et 3 le cas échéant.




- 12** HOLD TIME 1 s'affiche. Pour la plupart des applications, ce n'est pas utilisé alors sortir de cette fonction. Pour quitter, appuyer sur la flèche directionnelle BAS jusqu'à ce que EXIT s'affiche. Ensuite, appuyer sur « P ». PRODUCT s'affiche.





- 13** Ensuite, appuyer sur la flèche directionnelle HAUT et EXIT s'affiche. Appuyer sur « P » et RECIPE s'affiche. Appuyer de nouveau sur la flèche directionnelle HAUT et appuyer sur « P », PREHEAT ou READY devrait s'afficher. Vous avez maintenant quitté le mode de programmation et êtes maintenant prêt à fonctionner avec les dernières modifications.







ULTRASTAT 23 - DÉMARRAGE ET FONCTIONNEMENT DU PROCESSEUR DE CUISSON

REMARQUE :

- 1) Le processeur maintiendra la friteuse dans le cycle de fusion (MELT CYCLE) jusqu'à ce que la touche EXIT MELT soit appuyée.
- 2) Le processeur NE PEUT quitter le mode de fusion de shortening (SHORTENING MELT MODE) tant que la température de fusion n'atteint pas la température limite de fusion (MELT LIMIT TEMPERATURE). La température limite de fusion est réglée en usine pour une température ÉLEVÉE de sortie (135 °F / 57 °C) ou une température BASSE de sortie (100 °F / 38 °C).

Ce qui suit sont des procédures de fonctionnement abrégées pour une friteuse disposant d'un processeur de cuisson Ultrastat 23. Le manuel d'instructions PN 30A216 sur les instructions de fonctionnement du processeur Ultrastat 23 de Ultrafryer contient des instructions DÉTAILLÉES sur la programmation, l'ébullition, le filtrage et le fonctionnement.

DÉMARRAGE et CUISSON

DÉMARRAGE DU ULTRASTAT 23 - Effectuer le démarrage sécuritaire d'une friteuse au gaz équipée d'un processeur de cuisson Ultrastat 23 comme suit :

ÉTAPE	ACTION	RÉPONSE
1	S'ASSURER que le levier de la soupape de vidange est en position FERMÉE, que le shortening est au niveau approprié, puis mettre le commutateur ON/OFF à la position ON.	A. Le voyant d'alimentation AMBRE à côté du commutateur ON/OFF S'ALLUME. B. Les éléments chauffants s'allumeront et commenceront à chauffer le shortening.

MISE EN GARDE :



AVANT DE CONTINUER À LA PROCHAINE ÉTAPE, VÉRIFIER VISUELLEMENT QUE L'ÉCHANGEUR DE CHALEUR EST COUVERT AVEC AU MOINS 2 po (51mm) DE SHORTENING.

2	Mettre en marche le processeur en appuyant la touche ON/OFF du processeur.	A. Le voyant MELT s'allume indiquant que le processeur est en MODE DE FUSION DE SHORTENING. B. Le voyant HEAT sur le processeur et le voyant ROUGE du mécanisme de chaleur sur la friteuse effectueront un cycle DE MARCHE et D'ARRÊT indiquant que le mécanisme de chaleur est activé/arrêté périodiquement afin de chauffer délicatement le shortening.
3	Dès que la température limite de fusion est atteinte, appuyer sur la touche EXIT MELT sur le processeur pour annuler le MODE DE FUSION DE SHORTENING.	A. HEATING s'affiche indiquant que la température du shortening est à plus de 10 °F (5 °C) sous la température de point de consigne. B. Le voyant HEAT sur le processeur et le voyant ROUGE du mécanisme de chaleur demeureront allumés jusqu'à ce que la température du point de consigne soit atteinte.
4	Lorsque READY s'affiche, indiquant que la TEMPÉRATURE DE POINT DE CONSIGNE du shortening a été atteinte, un cycle de CUISSON (COOK) a été déclenché.	A. Brasser le shortening à plusieurs reprises pour s'assurer que le shortening au complet a atteint la température du point de consigne.

PROGRAMMATION DU PROCESSEUR DE CUISSON ULTRASTAT 23

Programmer le processeur de cuisson Ultrastat 23 selon le manuel d'instructions de fonctionnement du processeur (No Réf. 30A216) fourni avec Fryer.

REMARQUE

La programmation d'un processeur de cuisson Ultrastat 23 ne devrait être effectuée que par un gérant de magasin ou un superviseur de région.

CUISSON GÉNÉRALE

La plupart des produits devraient être cuits avec une température de shortening moyenne de 350 °F (177 °C); cependant, chaque produit devrait être cuit à la température la PLUS BASSE qui puisse produire un produit de haute qualité tout en obtenant une utilisation maximale du shortening.

AVERTISSEMENT :



- I - UTILISER UN SHORTENING DE HAUTE QUALITÉ AFIN DE PRODUIRE UN PRODUIT DE QUALITÉ CONSISTANTE ET DES ÉPARGNES À LONG TERME**
- II - NE PAS SALER LES PRODUITS AU-DESSUS DE LA FRITEUSE PUISQUE LE SEL DÉTÉRIORE LE SHORTENING ET LES SAVEURS DES AUTRES PRODUITS CUIITS DANS LE MÊME SHORTENING**
- III - FILTRER LE SHORTENING APRÈS L'ACHALANDAGE DU DÎNER ET DU SOUPER ET PLUS SOUVENT DANS UN MAGASIN AVEC UN VOLUME ÉLEVÉ DE VENTES; ET ÉBOUILLANTER (BOIL-OUT) LA FRITEUSE À TOUS LES 7 JOURS**

REMARQUE :

Les étapes de démarrage 1, 2, 3 et 4 devront être répétées chaque fois qu'un des événements suivants se produit :

Le commutateur ON/OFF de la friteuse est FERMÉ pour filtrer le shortening ou pour ébouillanter (boil-out) une friteuse. Le commutateur ON/OFF de la friteuse est FERMÉ à la fermeture ou pour toute autre raison.

PANNE DE COURANT

Cette friteuse ne peut fonctionner pendant les pannes de courant. **NE PAS** essayer d'outrepasser la sécurité et de faire fonctionner manuellement la friteuse.

MISE EN GARDE :



LA FRITEUSE DISPOSE D'UN DISPOSITIF DE CONTENTION FIXÉ AU MUR POUR LIMITER LE MOUVEMENT ET TOUT RISQUE DE BASCULER AFIN D'ÉVITER L'ÉCLABOUSSURE DE LIQUIDE CHAUD.

DÉPLACER LA FRITEUSE AVEC DE L'HUILE DE CUISSON CHAUDE DANS LE RÉCIPIENT POURRAIT CAUSER L'ÉCLABOUSSURE DU LIQUIDE CHAUD CAUSANT AINSI DE BRÛLURES GRAVES.

SI LE DÉPLACEMENT DE LA FRITEUSE EST NÉCESSAIRE POUR LE NETTOYAGE ET L'ENTRETIEN. FAIRE EN SORTE DE RETIRER LE DISPOSITIF DE CONTENTION, L'ALIMENTATION ET LE RACCORD DU GAZ AVANT DE DÉPLACER LA FRITEUSE ET S'ASSURER QUE L'HUILE DE CUISSON DANS LE RÉCIPIENT EST FROIDE OU A ÉTÉ RETIRÉE DU RÉCIPIENT AFIN DE LIMITER LES BRÛLURES ACCIDENTELLES OU LES DOMMAGES À LA FRITEUSE.

Lorsque le processeur est retiré du MODE DE FUSION DE SHORTENING chaque matin, le shortening dans la cuve de la friteuse sera chauffé à sa température de POINT DE CONSIGNE. HEATING s'affiche, indiquant que la température du shortening est PLUS de 20 °F (-6,6 °C) SOUS la température de point de consigne. Lorsque la température du shortening s'élève à la température du POINT DE CONSIGNE, READY s'affiche, indiquant qu'un CYCLE DE CUISSON peut être démarré.

DÉMARRAGE D'UN CYCLE DE CUISSON

Pour démarrer un cycle de cuisson, simplement appuyer sur la touche de produit désiré. Le temps de cuisson s'affiche « 3:00 » (exemple) et le compte à rebours commence immédiatement en minutes et secondes. Le compte à rebours atteindra « :00 » suivi d'un signal sonore. Pour éteindre ce signal et réinitialiser le processeur, appuyer sur la même touche de produit utilisée pour démarrer le CYCLE DE CUISSON.

ANNULATION D'UN CYCLE DE CUISSON

Si un cycle de cuisson est démarré par erreur, il peut être annulé de deux (2) façons :

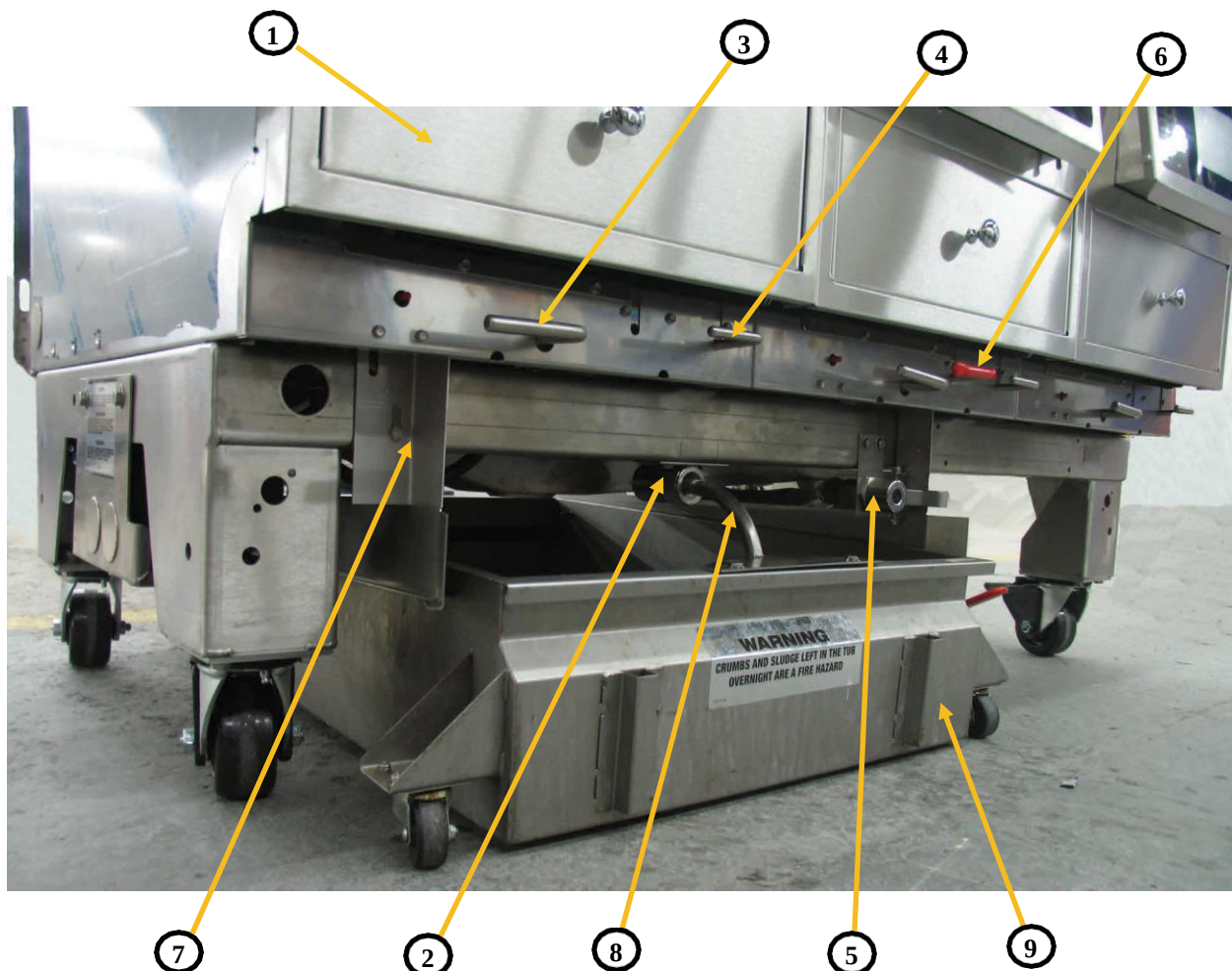
- 1) Appuyer et maintenir la même touche de produit utilisée pour démarre le cycle de cuisson pendant 4 SECONDES. Cela préviendra un démarrage accidentel d'un cycle de cuisson tandis qu'un produit est en train de cuire.
- 2) Un cycle de cuisson peut être ANNULÉ en tout temps en mettant commutateur ON/OFF de la friteuse en position OFF.



**PROCÉDURE DE FILTRATION DU SHORTENING ET
FONCTIONNEMENT DE LA BAGUETTE DE LAVAGE**

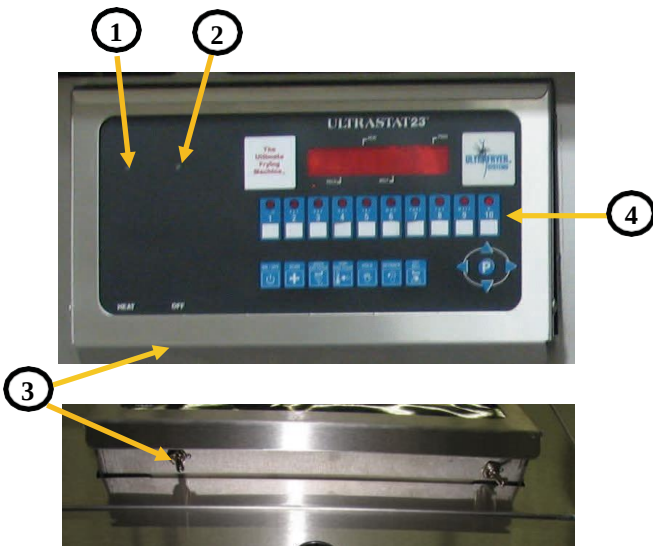
PROCÉDURE DE FILTRATION DU SHORTENING

Ensemble de filtre Fryer avec un récipient de filtration et conduite de succion



1	Porte d'accès de service
2	Connexion de conduite de succion pour la pompe de filtre (sur la cloison)
3	Levier de vidange de shortening (un par cuve)
4	Levier de retour de cuve (un par cuve)
5	Connexion de baguette de lavage
6	Levier rouge pour la baguette de lavage (un levier par friteuse)
7	Guide de récipient de filtre
8	Ensemble de conduite de succion
9	Récipient de filtre

PANNEAU DE COMMANDE DE L'ORDINATEUR DE CUISSON



1	Voyant Alimentation ambre
2	Voyant Brûleur rouge
3	Interrupteur à bascule « Heat/Off »
4	Ordinateur de cuisson (Ordinateur Ultrastat 23 affiché)

La filtration sécuritaire et efficace est accomplie comme suit :

1. Mettre l'ordinateur sous tension sur la cuve à être filtrée.
2. Mettre l'interrupteur "HEAT / OFF" (étiqueté « Cook / Filter » sur les modèles précédents) sur la cuve de la friteuse sur OFF (ou sur « Filtre » sur les modèles précédents) et écumer le shortening pour éliminer toutes les miettes flottantes. Consultez la procédure opérationnelle de l'entreprise sur la quantité recommandée d'AGENT DE FILTRAGE dans la cuve de la friteuse et agitez soigneusement l'agent filtrant dans le shortening à l'aide de l'écumoir.

MISE EN GARDE :



AVANT DE PROCÉDER À LA PROCHAINE ÉTAPE, PORTER DE LUNETTES DE SÉCURITÉ, DES GANTS ISOLÉS AU NÉOPRÈNE ET UN TABLIER.

3. Ouvrir soigneusement la vanne de vidange de la cuve à filtrer en tournant légèrement le **levier de vidange** dans le sens antihoraire. Lorsque le fond du récipient de filtre est couvert
4. Lorsque tout le shortening dans la cuve a été évacué dans le récipient du filtre, utiliser la **tige de vidange** pour maintenir la grille sur un côté de la cuve.
5. Utiliser la tige de vidange pour briser les sédiments cuits à l'intérieur de la cuve et pour tirer le sédiment vers l'ouverture de la soupape de vidange.
6. Utiliser un grattoir pour enlever le matériau incrusté des côtés de la cuve et un tampon de décollage pour éliminer l'accumulation de carbone du haut et des côtés du mécanisme de chaleur.

REMARQUE

Dans le cas où la baguette de lavage est nécessaire, assurez-vous que le levier de retour de la cuve est sur la position "CLOSED" avant d'activer la baguette de lavage, reportez-vous à la section « Nettoyage de la baguette de lavage » pour plus d'instructions.

7. Dès que tous les raccords et les débris sont vidangés, mettre en marche la pompe de la cuve en tournant le **levier de retour de la cuve** (précédemment le « levier de pompe ») dans le sens antihoraire. La pompe commencera le retour du shortening dans la cuve.

8. Dès que la cuve est remplie, tourner le **levier de la pompe de retour de la cuve** dans le sens antihoraire jusqu'à la position « fermée » pour éteindre la pompe.

9. Répéter la procédure ci-dessus pour chaque cuve.

REMARQUE :

Si le débit de retour à la cuve diminue, gratter les sédiments du tamis ou du tampon filtre.

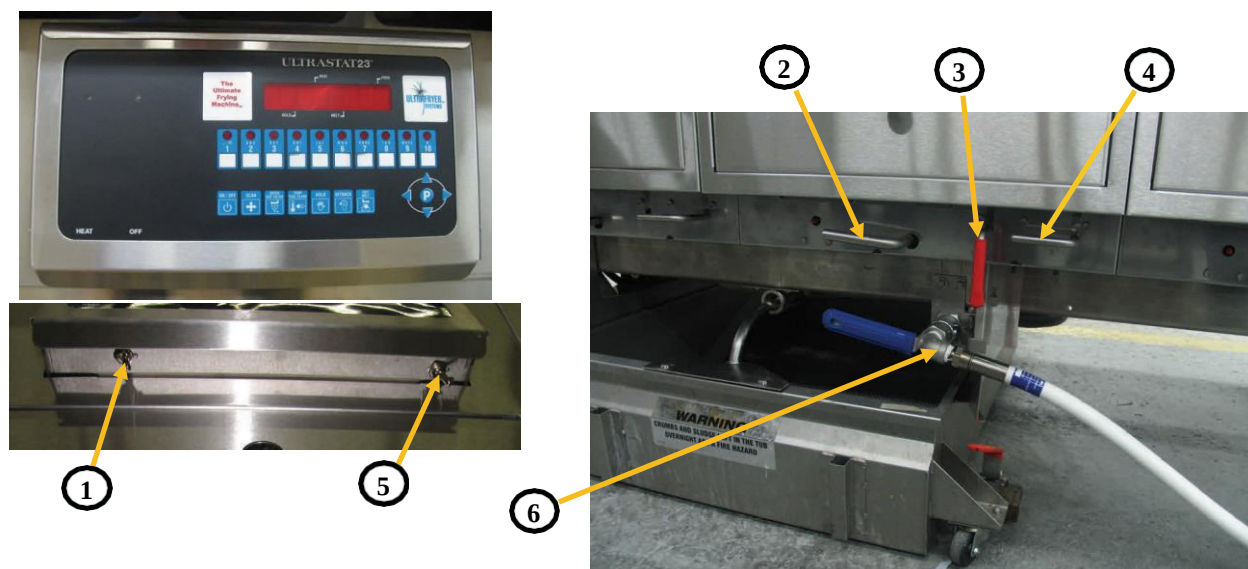
MISE EN GARDE :



NE JAMAIS UTILISER LE TUYAU D'ASPIRATION OU TOUT AUTRE DISPOSITIF POUR METTRE LE SHORTENING DANS LA LA POMPE ET LA PLOMBERIE DE LA FRITEUSE SANS D'ABORD PASSER À TRAVERS LE SUPPORT DE FILTRE (TAMIS, TAMPON FILTRE OU PAPIER FILTRE). LES PARTICULES SUSPENDUES QUI NE SONT PAS FILTRÉES AVANT D'ENTRER LA POMPE PEUVENT ENDOMMAGER LA POMPE ET CAUSER DES BLOCAGES DANS LA PLOMBERIE DU FILTRE DE LA FRITEUSE.

FONCTIONNEMENT DE LA BAGUETTE DE NETTOYAGE

Pour les friteuses avec filtration de type « R »



Baguette de lavage et commandes de filtration

MISE EN GARDE :

1	Interrupteur à bascule « Heat/Off » (étiqueté « Cook/Filter » sur lrd précédents modèles)	Doit être à la position OFF (ou sur « Filter » sur les anciens modèles) pendant le fonctionnement de la baguette de lavage.
2	Levier de vidange	Fait fonctionner la vanne de vidange principale, qui évacue le shortening de la cuve vers le drain depuis le récipient du filtre.
3	Levier (rouge) de la baguette de lavage	(Illustré en position ON) Permet au shortening de tomber dans la baguette de lavage. REMARQUE : L'interrupteur d'activation de la pompe (interrupteur T&R) doit également être activé pour le fonctionnement de la baguette de lavage. MISE EN GARDE : La baguette de lavage et le shortening sont CHAUD!
4	Levier de pompe de retour de la cuve	Mets en marche la pompe de la baguette de lavage .
5	Interrupteur d'activation de la pompe (interrupteur T&R)	Active la pompe de la baguette de lavage . REMARQUE : Sur une friteuse à 6 cuves , les interrupteurs d'activation de pompe (interrupteur T&R) sont situés sous les cuves #2 et #5 . Sur une friteuse à 5 cuves , les interrupteurs sont situés sous les cuves #2 et #4 . Chaque interrupteur d'activation de pompe (interrupteur T&R) fonctionne indépendamment de tout autre interrupteur d'activation de pompe (interrupteur T&R) qui peut être sur la friteuse. REMARQUE : La poignée (rouge) de la baguette de lavage doit également être en position ouverte (poignée pointant vers le bas) pour le fonctionnement de la baguette de lavage.
6	Connexion de baguette de lavage	(Illustré avec la baguette de lavage installée) REMARQUE : La baguette de lavage doit être installée avant d'activer la poignée (rouge) de baguette de lavage et l' interrupteur d'activation de pompe (interrupteur T&R) .

Procédure de fonctionnement de la baguette de nettoyage

1. Mettre l'ordinateur hors tension sur la cuve à être filtrée.
2. Mettre l'interrupteur à bascule « Heat/Off » à OFF (pour les modèles précédents, mettre l'interrupteur « Cook/Filter » à Filter). C'est l'interrupteur à gauche si la boîte de commande dispose de deux interrupteurs.
3. Ouvrir soigneusement la vanne de vidange de la cuve en tournant légèrement le **levier de vidange** dans le sens antihoraire. Laisser entrer le shortening dans le drain.
4. Insérer l'extrémité du boyau de la baguette de lavage dans l'embout du raccord de la baguette de lavage. (C'est l'embout qui n'a pas de boyau de conduite d'aspiration raccordé au récipient du filtre).
5. Placer la buse du boyau de la baguette de lavage dans la friteuse et maintenir fermement contre une paroi interne. Cela évitera que le boyau soit poussé vers le haut lorsque la pompe du filtre est activée.
6. Tourner la poignée (rouge) de la baguette de lavage dans le sens antihoraire et mettre **l'interrupteur d'activation de la pompe (interrupteur T&R)** à la position ON. Le shortening commencera à couler dans la baguette de lavage.

REMARQUE :

Si la poignée de la baguette de lavage est fermée avant la mise en marche de la pompe, le capteur de réinitialisation thermique du moteur de la pompe se déclenchera et désactivera le moteur. Dès que cela se produit, il faudra attendre que le moteur refroidisse, puis appuyer sur le commutateur « Reset » à l'extrémité du moteur avant que le moteur ne soit opérationnel à nouveau.

REMARQUE :

Un tige de drain peut être nécessaire afin de forcer le sédiment à travers la soupape de vidange.

7. Dès que le sédiment est retiré, tourner le **levier de vidange** dans le sens horaire à la position fermée. Cela permettra de remplir la cuve.
8. Lorsque la cuve est remplie, mettre **l'interrupteur d'activation de la pompe (interrupteur T&R)** à OFF.

MISE EN GARDE :



TOUJOURS POINTER LA BAGUETTE DE LAVAGE VERS LA PAROI INTERNE DE LA CUVE ET HORS DE PORTÉE DES COLLÈGUES ET DE VOUS-MÊME.

9. Tourner le **levier (rouge) de la baguette de la lavage** dans le sens horaire à la position fermée.
10. Débrancher la baguette de lavage de l'embout de raccordement de la baguette de lavage.

REMARQUE :

Une fois débranché, laisser l'huile s'écouler du drain du boyau de la baguette de lavage vers le récipient du filtre.

11. Répéter les étapes ci-dessus pour chaque cuve.

REMARQUE :

Si le débit de retour à la cuve diminue, gratter les sédiments du tamis ou du tampon filtre.

NETTOYAGE

NETTOYAGE GÉNÉRAL

Tout élément d'équipement fonctionne et dure plus longtemps lorsqu'il est propre et entretenu correctement, et l'Ultrafryer n'y fait pas exception. Afin que cette friteuse puisse fonctionner plusieurs années sans problèmes, elle doit être NETTOYÉE et ENTRETENUE selon les instructions ci-dessous.

QUOTIDIEN

- 1) Nettoyer les surfaces de la friteuse périodiquement pendant les heures de fonctionnement avec une solution d'assainisseur et d'eau chaude, et à la fermeture avec un nettoyant en acier inoxydable. Au besoin, utiliser un tampon Scotch humide de type 7447 ROUGE ou 7440 BRUN (très résistant) pour éliminer les matériaux incrustés. NE PAS utiliser de laine d'acier, tissus abrasifs, nettoyants, poudres, couteau en métal, spatule ou tout objet de métal pour gratter l'acier inoxydable! Les éraflures sur l'acier inoxydable sont pratiquement impossibles à retirer.
- 2) Filtrer le shortening dans chaque friteuse quotidiennement ou selon la politique de l'entreprise.

MISE EN GARDE :



NE PAS LAISSER DE SOLUTION DE NETTOYAGE / EAU ÉCLABOUSSER LE RÉCIPIENT D'HUILE DE CUISSON CHAUDE PUISQUE CELA POURRAIT CONTAMINER L'HUILE ET POURRAIT CAUSER DES ÉCLABOUSSURES D'HUILE, CAUSANT AINSI DE GRAVES BRÛLURES.

HEBDOMADAIRE

- 1) Ébouillanter la cuve de la friteuse (BOIL-OUT) à l'aide de composés à point d'ébullition selon les procédures dans le manuel de nettoyage fourni par le fournisseur de produits chimiques.
- 2) Effectuer les étapes 2 et 2 énumérées ci-dessus sous Nettoyage quotidien.

MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE

Maintenance préventive

Une maintenance minimale est requise sur la friteuse à cause de sa conception et des matériaux utilisés dans le processus de fabrication. Cependant une inspection et maintenance préventive doivent être effectuées périodiquement afin de prévenir les arrêts qui pourraient affecter les ventes d'aliment. Toute inspection ou maintenance préventive devrait être effectuées avec **PRÉCAUTION** tandis que la friteuse est en opération puisque le shortening liquide **BRÛLANT** pourrait causer de graves brûlures. Si des réparations sont requises, toute alimentation électrique ou de gaz **DOIT ÊTRE COUPÉE AVANT** d'effectuer de telles réparations. Le tableau suivant décrit le minimum d'éléments à inspecter et l'intervalle de l'inspection :

Tableau 1. Calendrier d'inspection de la maintenance préventive quotidienne.

Élément	Description de l'inspection
Filtres de graisse	Nettoyer les filtres de graisse dans la hotte d'évacuation chaque soir et laisser sécher dans la nuit.
Récipient de filtre	Bien nettoyer l'ensemble de récipient de filtre avant de quitter lors de la fermeture.

Remarque : S'assurer que le boyau de lavage est accroché à la position verticale (par une extrémité), de sorte que le shortening puisse s'écouler dans un récipient.

Tableau 2. Calendrier d'inspection de la maintenance préventive hebdomadaire.

Élément	Description de l'inspection
Soupape de vidange et leviers de retour du shortening	S'assurer que tous les leviers sont bien fixés et qu'ils peuvent être facilement actionnés.
Boyaux de vidange	Inspecter la conduite d'aspiration, la laver et au besoin, inspecter le boyau de mise au rebut du shortening afin de déceler toute trace de détérioration.
Bande de chaleur de plomberie	S'assurer que le ruban d'isolation et la bande de chaleur enroulés autour de la plomberie derrière le drain ne sont pas endommagés.
Sondes de détection de température	Pendant l'ébullition (boil-out) de la friteuse, inspecter la température et les sondes de détection de haute limite pour toute trace de dommage visible

DÉPANNAGE

A. GÉNÉRAL : Les problèmes et solutions possibles énumérés dans le tableau de dépannage ci-dessous sont des problèmes typiques qui sont rencontrés fréquemment. **SEULEMENT** des réparateurs qualifiés devraient utiliser le tableau de dépannage afin de réparer cette friteuse. Si une défectuosité du brûleur principal venait à se produire, effectuer les vérifications suivantes **AVANT** de contacter un réparateur :

1. Vérifier que la fiche électrique de la friteuse est raccordé à une prise électrique.
2. S'assurer que le disjoncteur correspondant est actif et que le commutateur ON/OFF de la friteuse est en position **ON**.
3. S'assurer que le contrôle correspondant de la friteuse est en mode **EXIT MELT**.
4. S'assurer que le couplage de débranchement rapide de la conduite d'alimentation de gaz est **BIEN EN PLACE** sur l'embout de collecteur de gaz.
5. S'assurer que la soufflerie est en fonction.

B. TABLEAU DE DÉPANNAGE : Si un problème survient qui ne peut être réglé après avoir effectué les VÉRIFICATIONS ci-dessus, veuillez contacter un réparateur AUTORISÉ ou le service à la clientèle de Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 et fournir les informations obtenues lors de ces vérifications.

<u>ÉLÉMENT</u>	<u>PROBLÈMES</u>	<u>SOLUTIONS POSSIBLES</u>
1	Verrouillage de l'allumage	1.) Raccord de faisceau à la soupape de gaz 2.) Soupape de gaz ou pression de gaz 3.) Tous les raccords de faisceau 4.) Électrode 5.) Défectuosité du câblage d'interconnexion 6.) Défectuosité du module d'allumage 7.) Statut de mise à la terre
2	Pas d'étincelle, pas de soufflerie	1.) Raccords de faisceau 2.) Fils de la sonde 3.) Sonde ouverte 4.) Contrôleur
3	Formation de bulles d'air (puffing) pendant le démarrage normal	1.) Mauvaise pression de gaz 2.) Électrode fissurée 3.) Écart de l'électrode dépassé
4	Le brûleur s'allume, mais ne maintient pas la flamme	1.) Allumeur / flamme détecte un désalignement 2.) Pression de gaz non suffisante
5	Chaleur excessive	1.) Offset de température inexact sélectionné 2.) Température de point de consigne dépasse 400 deg F 3.) Défectuosité de la sonde de température 4.) Défectuosité du contrôle de cuisson 5.) Défectuosité de la carte interface 6.) Pression de gaz erronée
6	Faible chaleur	1.) Offset de température inexact sélectionné 2.) Défectuosité du contrôle de cuisson 3.) Défectuosité de la sonde de température 4.) Haute limite déclenchée 5.) Défectuosité de la carte interface 6.) Pression de gaz erronée
7	Problèmes intermittents	1.) Température ambiante élevée 2.) Raccords de fil lâches
8	Aucune alimentation au contrôle de cuisson, la friteuse ne chauffe pas	1.) Est-ce que l'affichage est à OFF lors de la mise en marche 2.) Disjoncteur principal déclenché 3.) Transformateur inopérant 4.) Défectuosité du câblage d'interconnexion

TABLEAU DE DÉPANNAGE (SUITE) :

Si un problème survient qui ne peut être réglé après avoir effectué les VÉRIFICATIONS ci-dessus, veuillez contacter un réparateur **AUTORISÉ** ou le service à la clientèle de Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 et fournir les informations obtenues lors de ces vérifications.

<u>ÉLÉMENT</u>	<u>PROBLÈMES</u>	<u>SOLUTIONS POSSIBLES</u>
9	Thermostat haute limite arrête le système	1.) Niveau de shortening sous la ligne de remplissage minimum 2.) Défectuosité de la sonde 3.) Défectuosité du contrôleur
10	Temps excessif pour fusion de shortening	1.) Durée du cycle de fusion incorrect 2.) Pression de gaz non suffisante 3.) Défectuosité de la sonde 4.) Défectuosité du contrôle
11	Allumage à vide du réservoir de friteuse	1.) Aucun shortening dans la cuve 2.) Défectuosité du contrôle 3.) Défectuosité de la sonde

MISE EN GARDE :

S'ASSURER QUE LE RÉPARATEUR EST AU COURANT QUE LES DISPOSITIFS DE CONTENTION DE LA FRITEUSE DOIVENT ÊTRE DÉBRANCHÉS/RACCORDÉS. SI UNE FRITEUSE DOIT ÊTRE DÉPLACÉE PENDANT LA MAINTENANCE OU LA RÉPARATION, L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE OU DU GAZ DOIT ÊTRE COUPÉE AVANT D'EFFECTUER TOUTE MAINTENANCE OU RÉPARATION.

**SOUTIEN TECHNIQUE, SOUTIEN SUR LES
PIÈCES SOUS GARANTIE ET LES PIÈCES DE
RECHANGE**

- SOUTIEN TECHNIQUE -** Veuillez contacter un agent de service autorisé ou le département du service à la clientèle, Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 pour tout soutien technique. Soumettre un courriel au soutien technique à techserv@ultrafryer.com
- PIÈCES SOUS GARANTIE -** Contactez le service à la clientèle, Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 pour l'assistance aux pièces.
Envoyer un courriel au service à la clientèle au : techserv@ultrafryer.com
- PIÈCES DE RECHANGE -** Contactez le service à la clientèle, Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 pour l'assistance aux pièces de rechange.

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

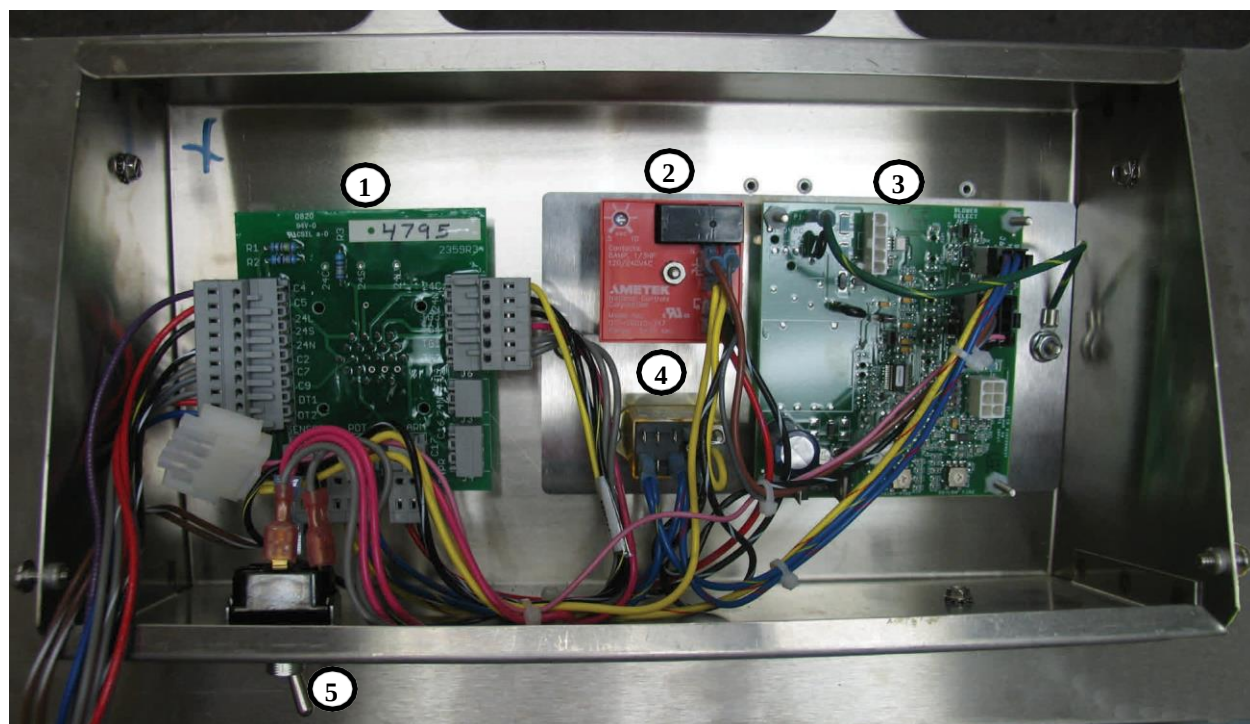
A. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

Afin de minimiser le temps d'arrêt de la friteuse au gaz Premix à cause de la défaillance d'une pièce de composant, au moins un (1) des articles suivants devrait être entreposé comme pièce de rechange dans la région locale :

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES DE FRITEUSE AU GAZ PREMIX	
<u>DESCRIPTION</u>	<u>No Réf.</u>
Soufflerie Premix 5.0 Power Burner et soupape de gaz (80 000 BTU/hr (84,35 MJ/hr))	17A033
Soufflerie Premix 5.0 Power Burner et soupape de gaz (100 000 BTU/hr (116,06 MJ/hr))	17A031
Joint d'étanchéité, moteur de soufflerie / collecteur IDE	22A810
Brûleur infrarouge	22A818
Tige, allumeur infrarouge de brûleur F/ 22A818	18610
Joint d'étanchéité, brûleur infrarouge	22A817
Module, allumeur à étincelle simple	18A385
Relai, 24V CA montage à bride	18A034
Relai, 24V CA DELAY ON MAKE	18A102
Contrôle, 24VCA soufflerie universelle de gaz (PWM)	23A462
Commutateur, pression d'air	18A291
Commutateur, haute limite	19B783
Sonde, thermistor de température	18A006

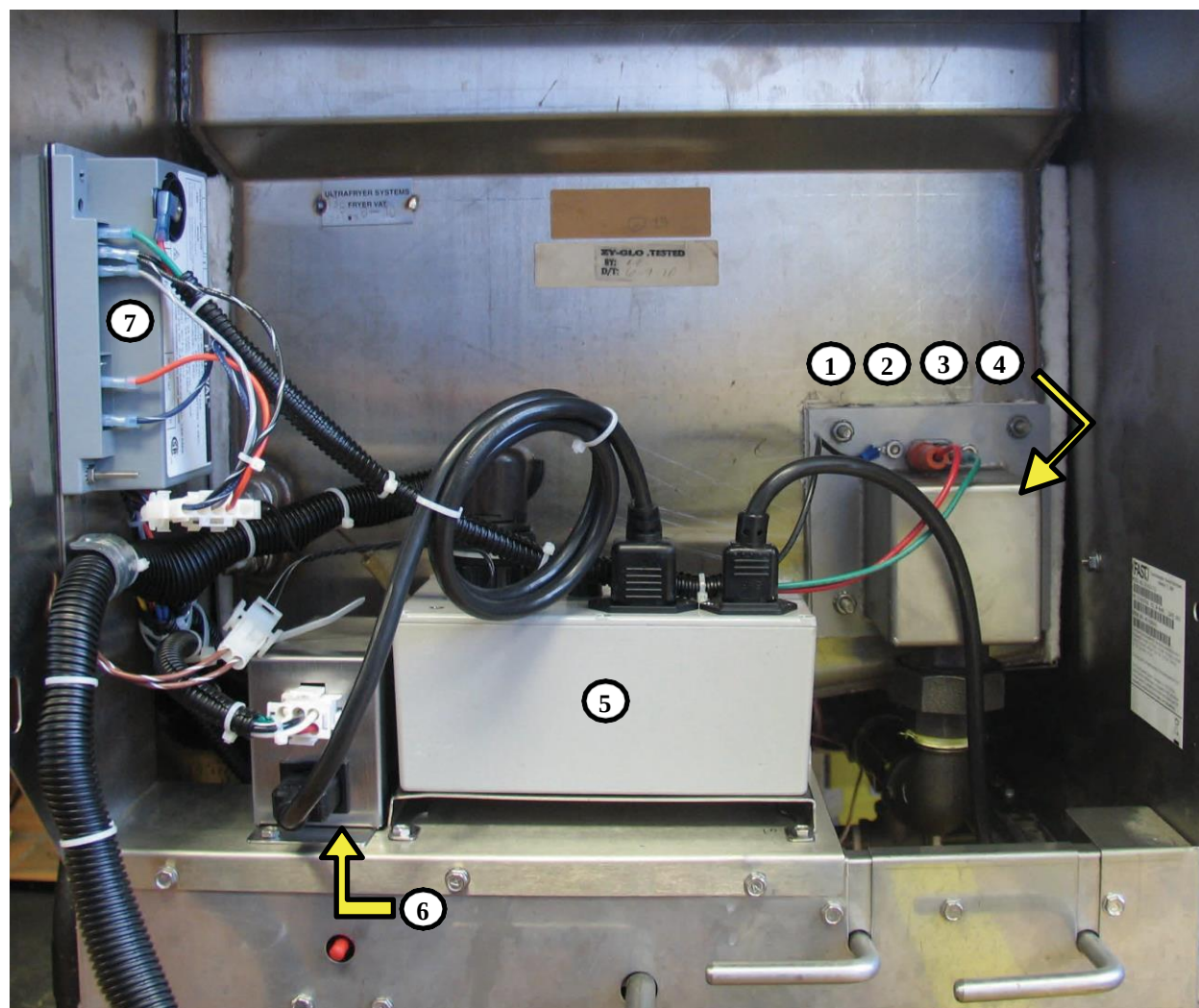
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Boîte de contrôle interne



1	22A342	Carte, interface 24 broches CON-PNP
2	18A102	Relai, 24 VCS Delay ON MAKE
3	23A462	Commande, soufflerie universelle de gaz (PWM) 24VCA
4	18A034	Relai, 24VCA montage à bride
5	18A081	Interrupteur à bascule DPST 15A 125V

Cabinet - Vue frontale



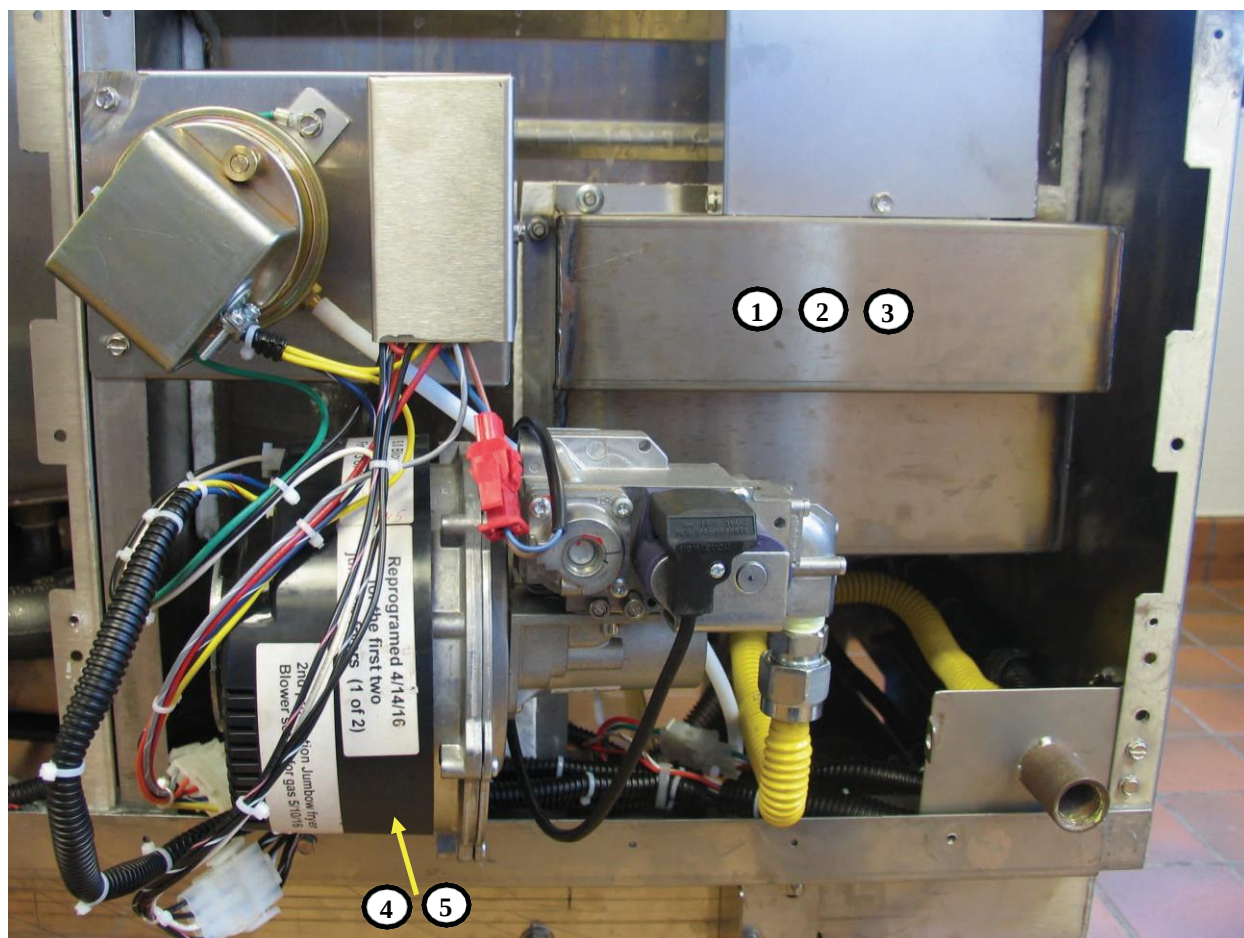
1	19D042	Montage de boîte, brûleur infrarouge
2	22A818	Brûleur infrarouge
3	18611	Tige, allumeur de brûleur infrarouge
4	22A817	Joint, Boîte de montage de brûleur
5	18A313	Boîte, distribution d'alimentation sans ACC PNP
6	12D132	Ensemble de boîte, contrôle de pompe
7	18A385	Module, allumeur à étincelle simple

Cabinet - Vue latérale



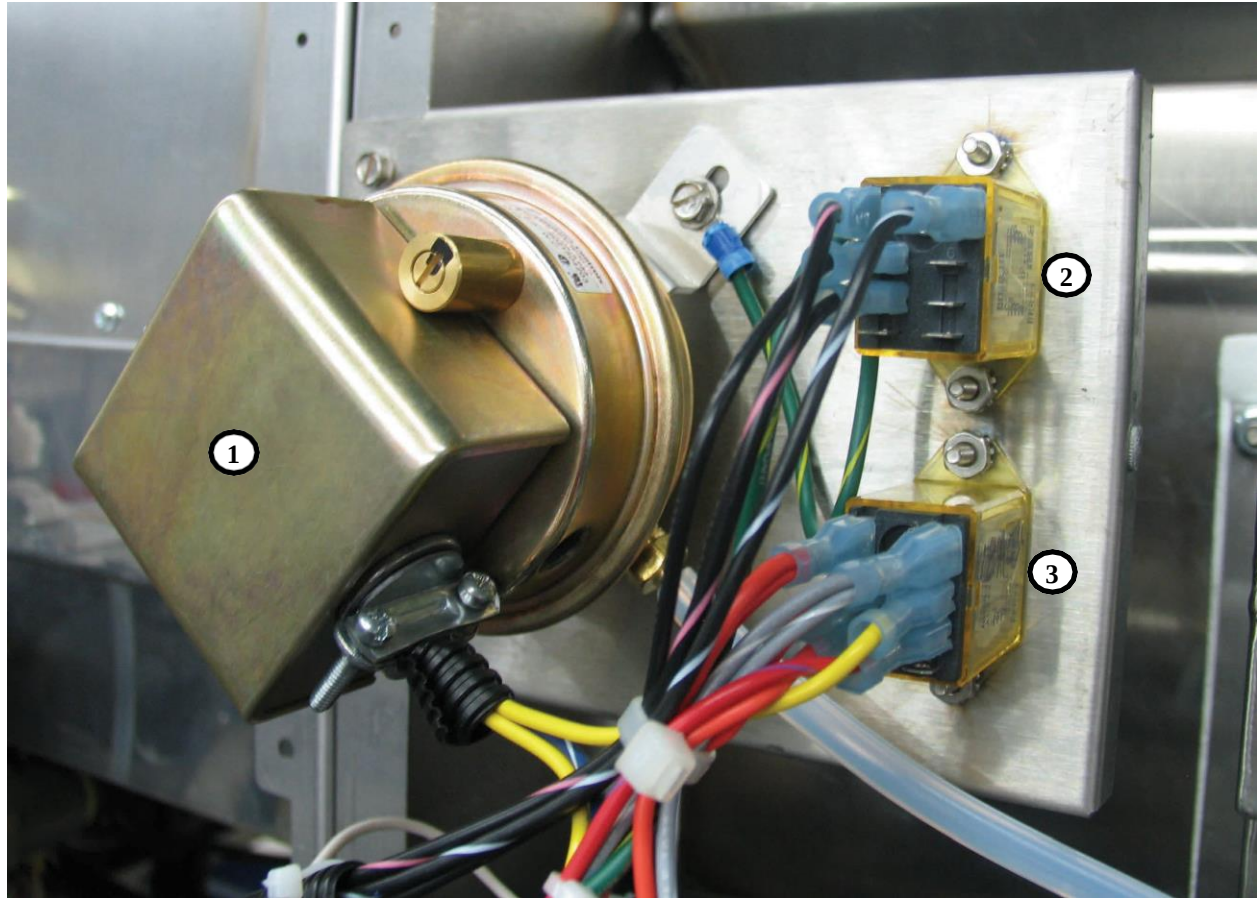
1	18A006	Sonde, thermistor de température
2	19B783	Commutateur, haute limite
3	24A270	Embout, compression mâle 3/8 NPT

Cabinet - Vue arrière



1	19D059	Boîte, soufflerie avec conduit
2	22A819	Joint, boîte de soufflerie
3	19D079	Déflecteur, agitateur arrière
4	17A033	Soufflerie Premix 5.0 Power Burner/soupape de gaz (80 000 BTU/hr (84,35 MJ/hr))
4	17A031	Soufflerie Premix 5.0 Power Burner/soupape de gaz (110 000 BTU/hr (116,06 MJ/hr))
5	22A810	Joint d'étanchéité, moteur de soufflerie / collecteur
6	18A291	Commutateur, pression d'air SMD 1204
7	18A034	Relai, 24VCA montage à bride
8	18A034	Relai, 24VCA montage à bride

**Vue arrière du cabinet
sans couvercle de relais**



1	18A291	Commutateur, pression d'air SMD 1204
2	18A034	Relai, 24VCA montage à bride
3	18A034	Relai, 24VCA montage à bride

PROCÉDURES D'ENTRETIEN ET RÉGLAGES

SON HARMONIQUE

Son harmonique (hum) lors du premier démarrage, la friteuse commence à chauffer à faible flamme et quelques secondes plus tard à flamme élevée. Il y aura un son harmonique qui est NORMAL d'entendre. Au fur et à mesure que la friteuse continue de chauffer, le son harmonique diminue et devient presque inaudible.

SOUPAPE À GAZ

AVERTISSEMENT :



DÉBRANCHER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :



COUPER LE GAZ AVANT DE FAIRE L'ENTRETIEN DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :



**TOUS LES JOINTS DE GAZ DÉPLACÉS PENDANT L'ENTRETIEN DOIVENT ÊTRE VÉRIFIÉS POUR DES FUITES. VÉRIFIER AVEC DU SAVON ET UN SOLUTION D'EAU (BULLES).
NE PAS UTILISER UNE FLAMME NUE.**

La soupape de gaz fait partie de la soufflerie Premix 5.0 Power Burner et ensemble de soupape de gaz. Si la soupape de gaz est défectueuse et doit être remplacée, vous devez commander un ensemble complet de soufflerie / soupape de gaz (brûleur). La raison est que chaque ensemble de soufflerie / soupape de gaz (brûleur) est réglé en usine pour fonctionner de la façon la plus optimale possible. Cette procédure de réglage ne peut être recréée sur site.

RÉGLAGES DE SOUPAPE DE GAZ MODULANTE

AVERTISSEMENT :



DÉBRANCHER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :



COUPER LE GAZ AVANT DE FAIRE L'ENTRETIEN DE LA FRITEUSE.

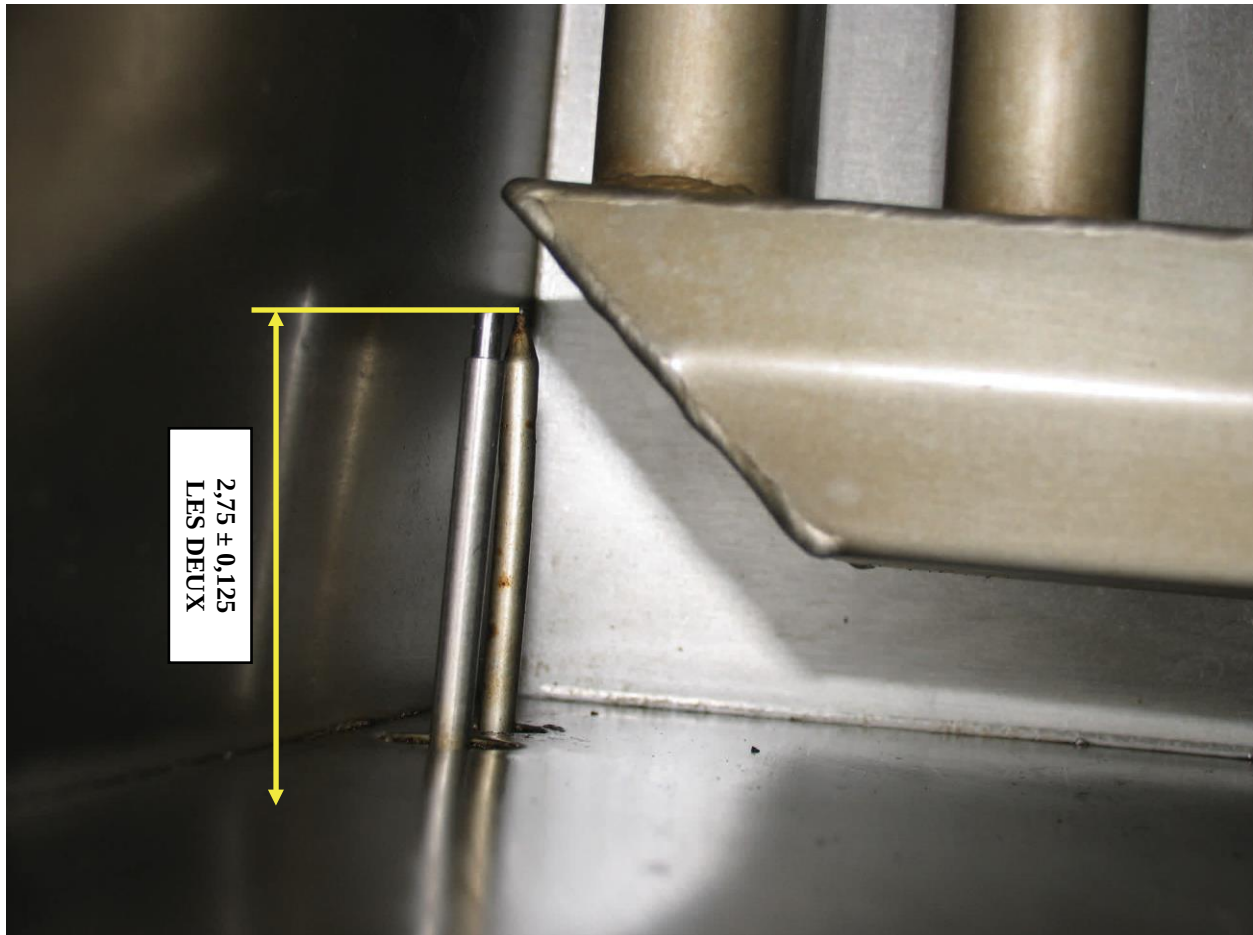
AVERTISSEMENT :



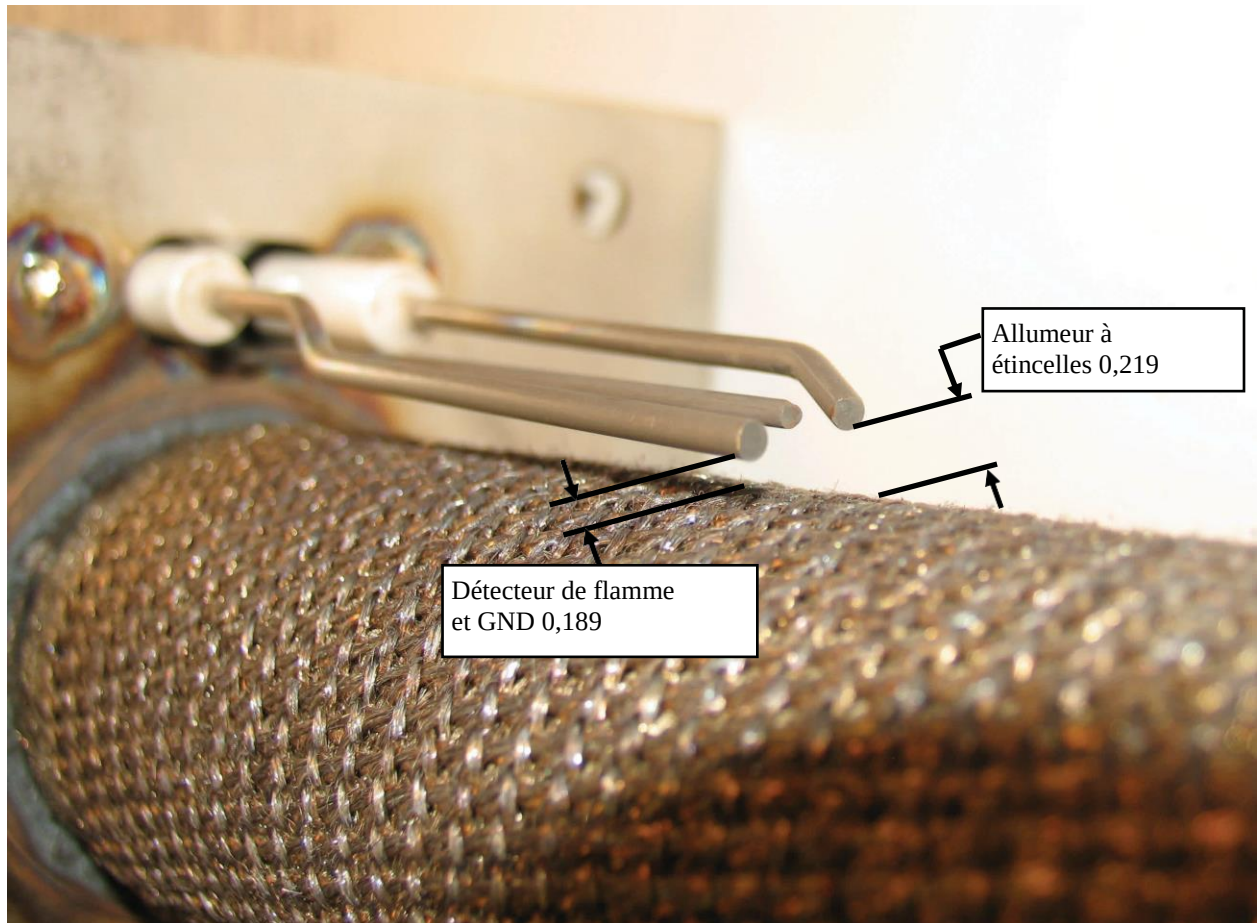
**TOUS LES JOINTS DE GAZ DÉPLACÉS PENDANT L'ENTRETIEN DOIVENT ÊTRE VÉRIFIÉS POUR DES FUITES. VÉRIFIER AVEC DU SAVON ET UN SOLUTION D'EAU (BULLES).
NE PAS UTILISER UNE FLAMME NUE.**

La soupape de gaz modulante est réglable à l'usine et ne requiert aucun ajustement. Si la soupape de gaz modulante doit être remplacée, la nouvelle soupape de l'usine sera réglée adéquatement et il n'y aura que la pression de gaz à vérifier dans la soupape de gaz.

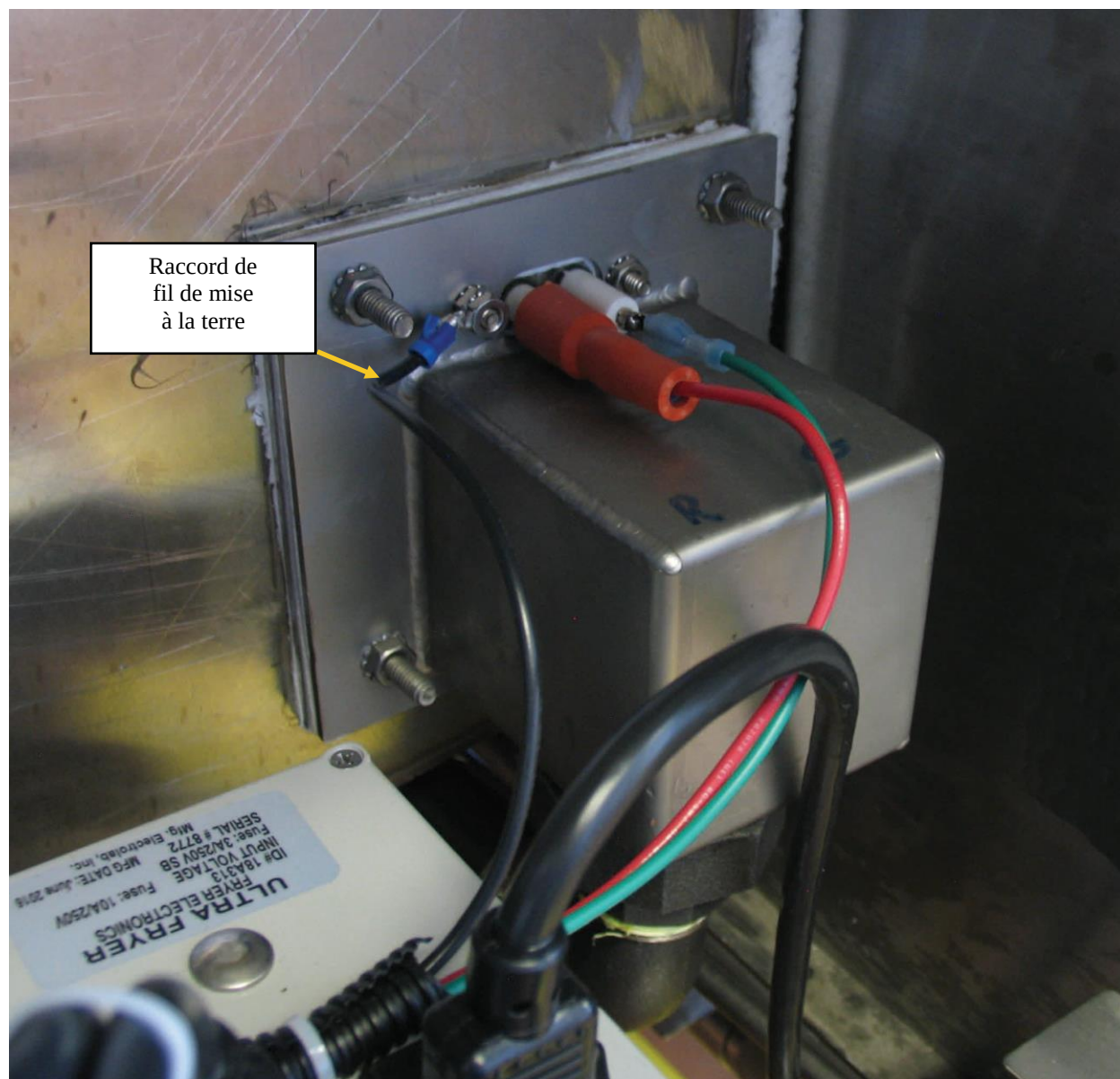
Sonde de température et haute limite



Réglages de l'allumeur à étincelles électriques du brûleur infrarouge et du détecteur de flamme

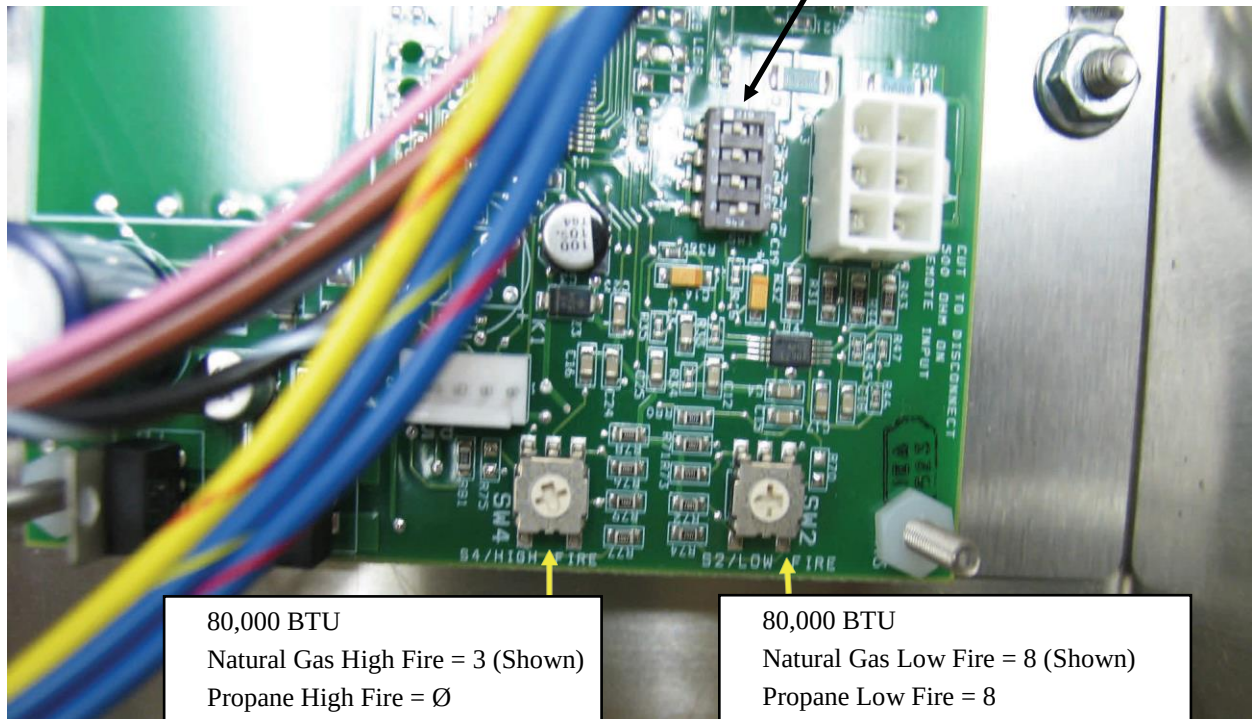


Tige de mise à la terre - raccord de fil de mise à la terre



Commande, réglages de soufflerie universelle de gaz (PWM) 24VCA

Réglages de commutateur DIP pour soufflerie à gaz
 #1 OFF
 #2 OFF
 #3 OFF
 #4 ON



80,000 BTU
 Natural Gas High Fire = 3 (Shown)
 Propane High Fire = Ø

110,000 BTU
 Natural Gas High Fire = 9
 Propane High Fire = B

80,000 BTU
 Natural Gas Low Fire = 8 (Shown)
 Propane Low Fire = 8

110,000 BTU
 Natural Gas Low Fire = 8
 Propane Low Fire = 8

Réglages de « Delay on Make »

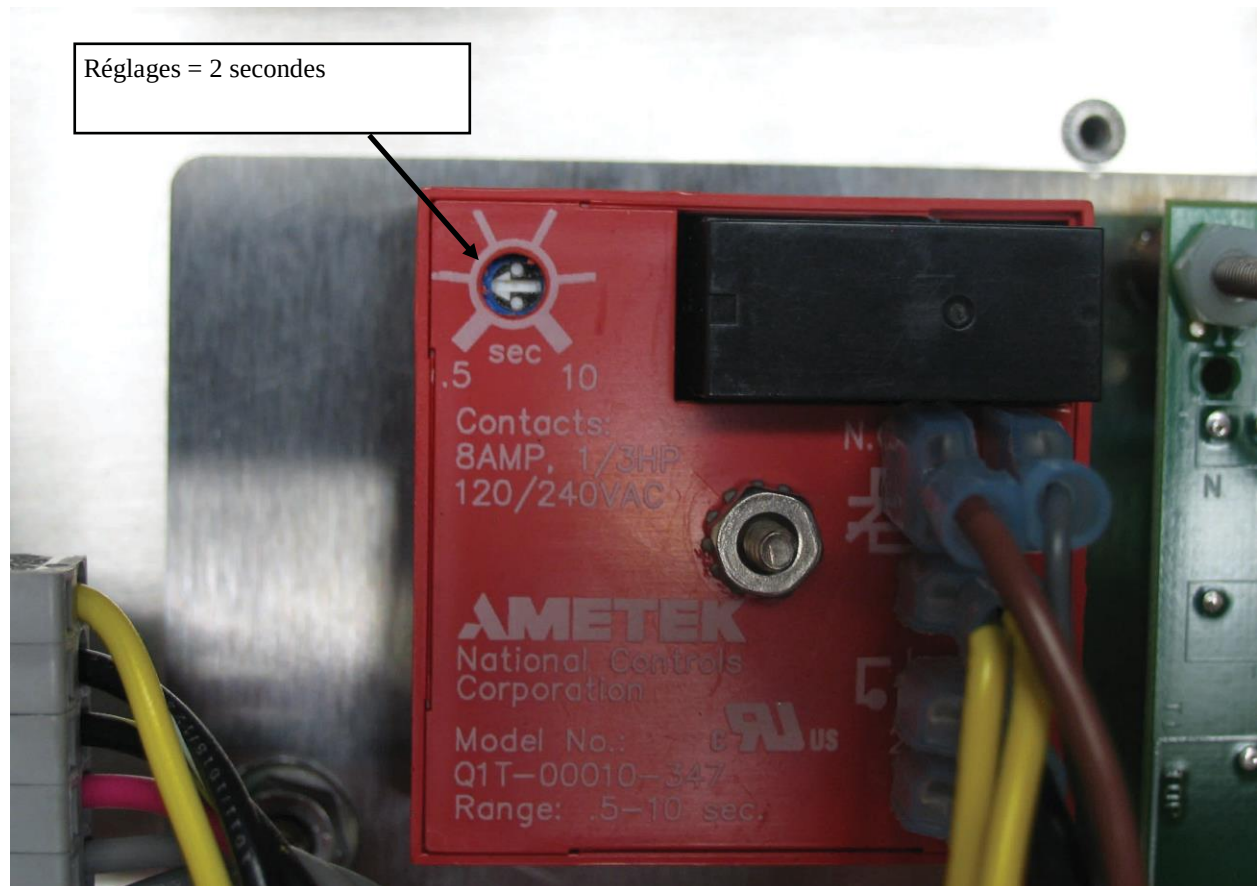
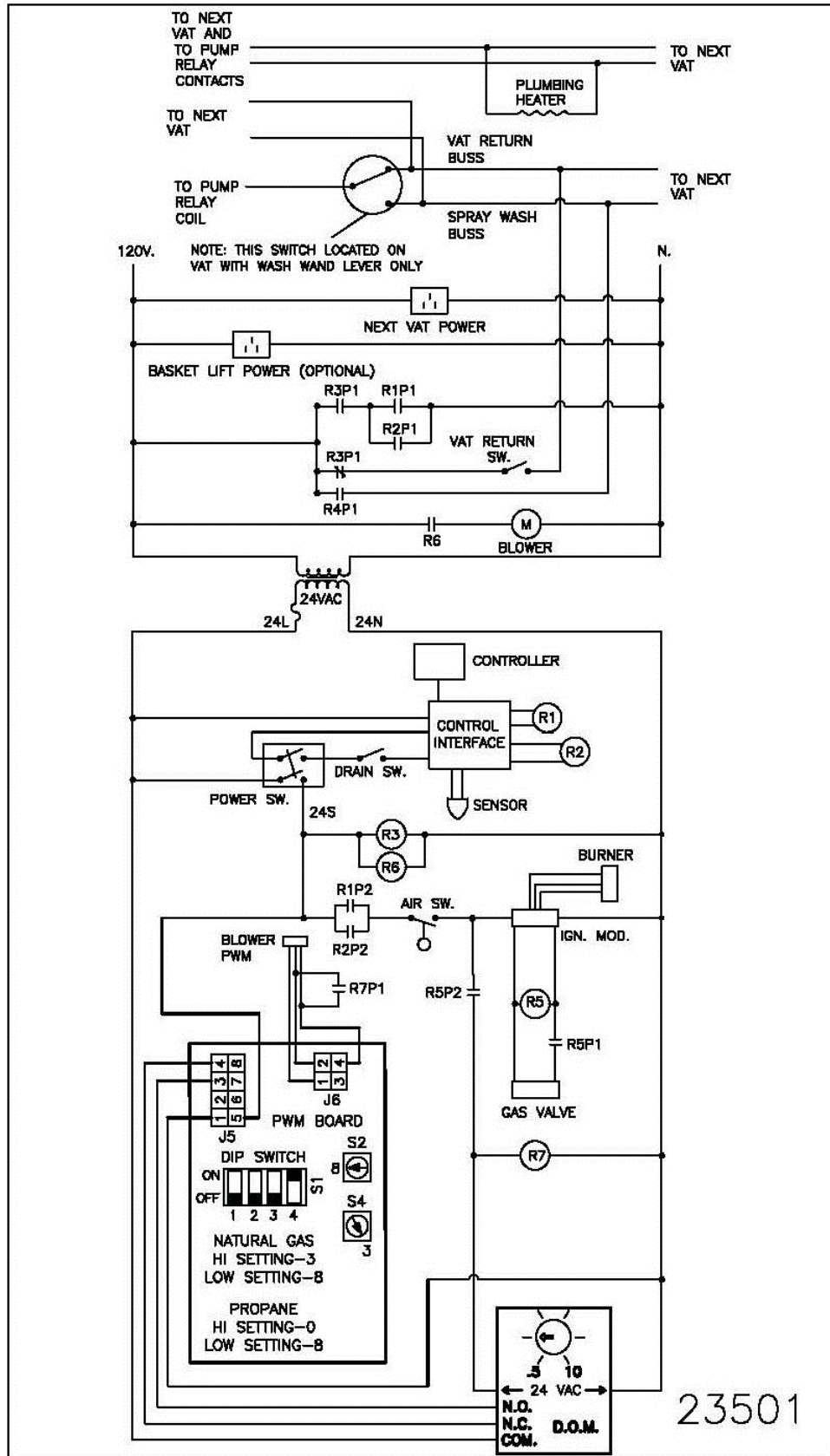
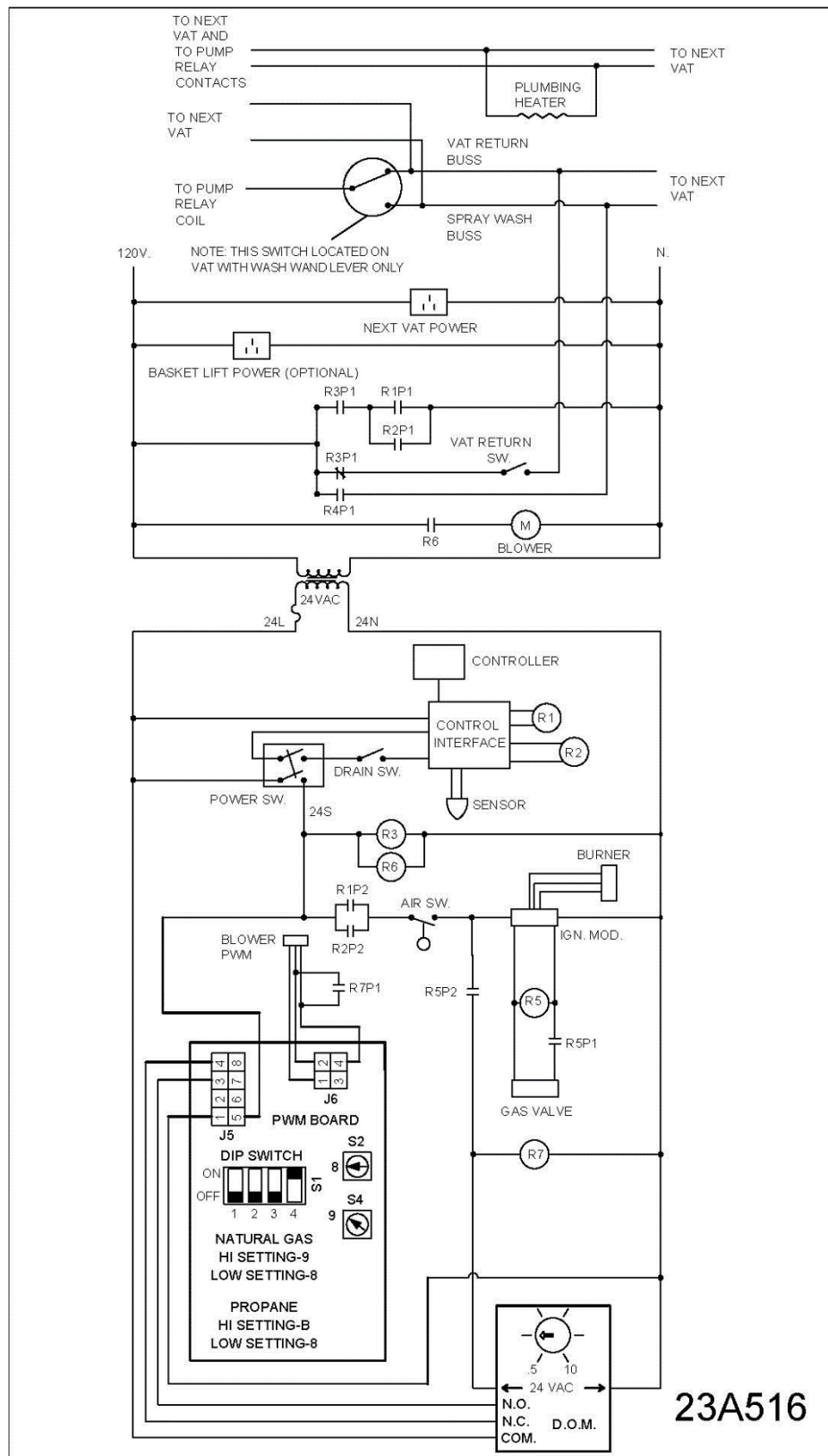


SCHÉMA À L'ÉCHELLE

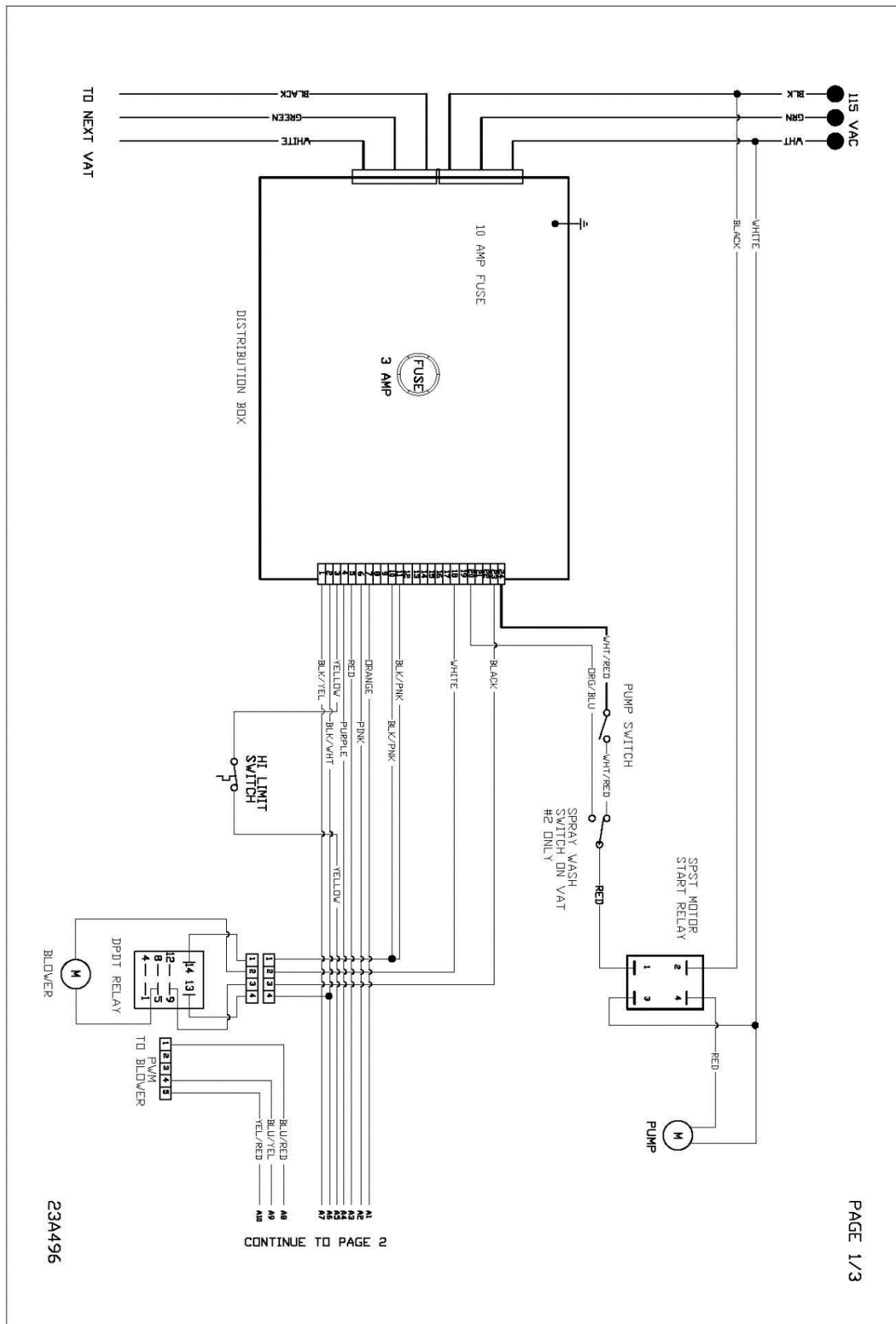
IR-18/20 80 000 BTU/hr (84.35 MJ/hr)

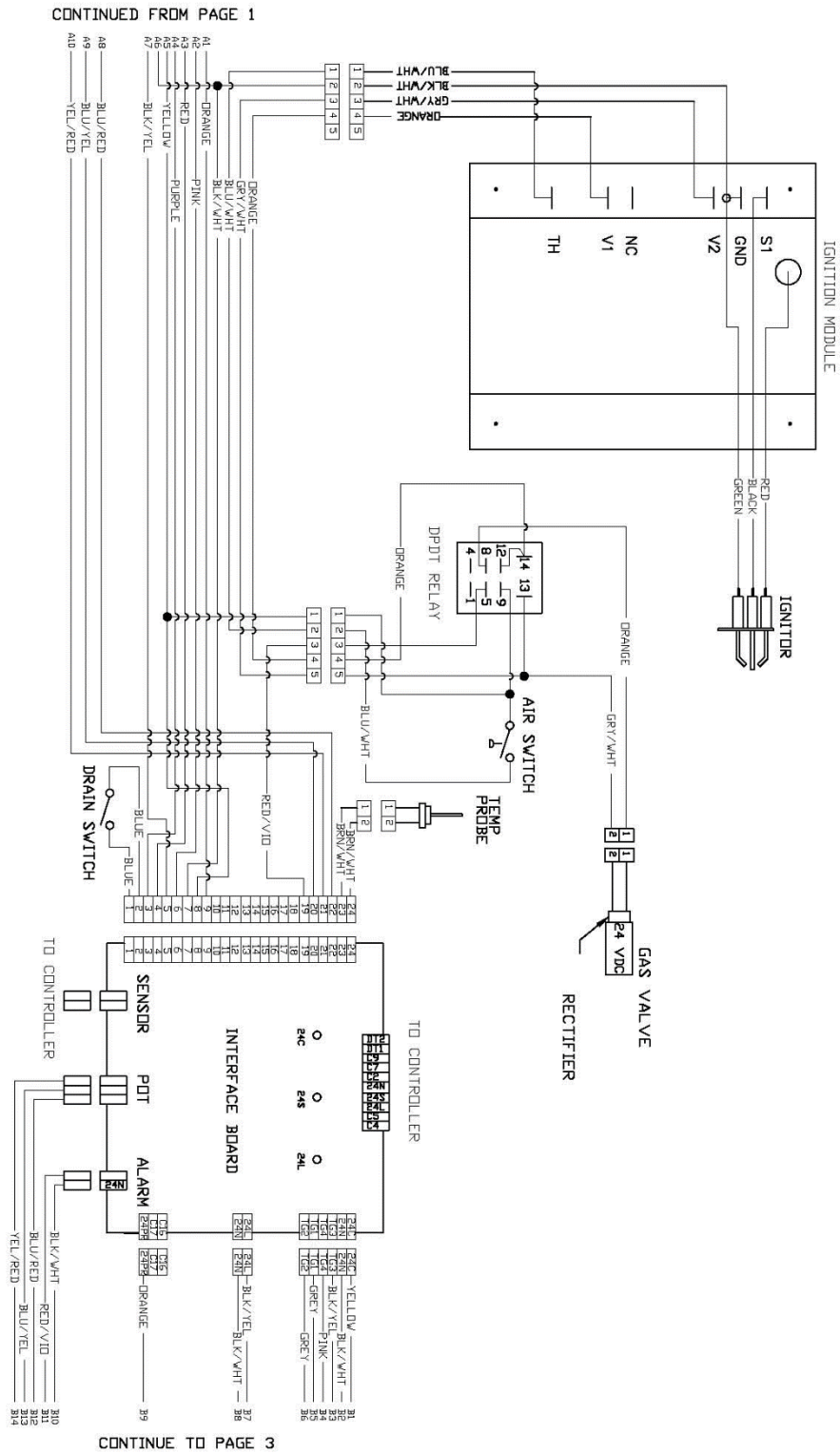


IR-18 110 000 BTU/hr (116 MJ/hr)

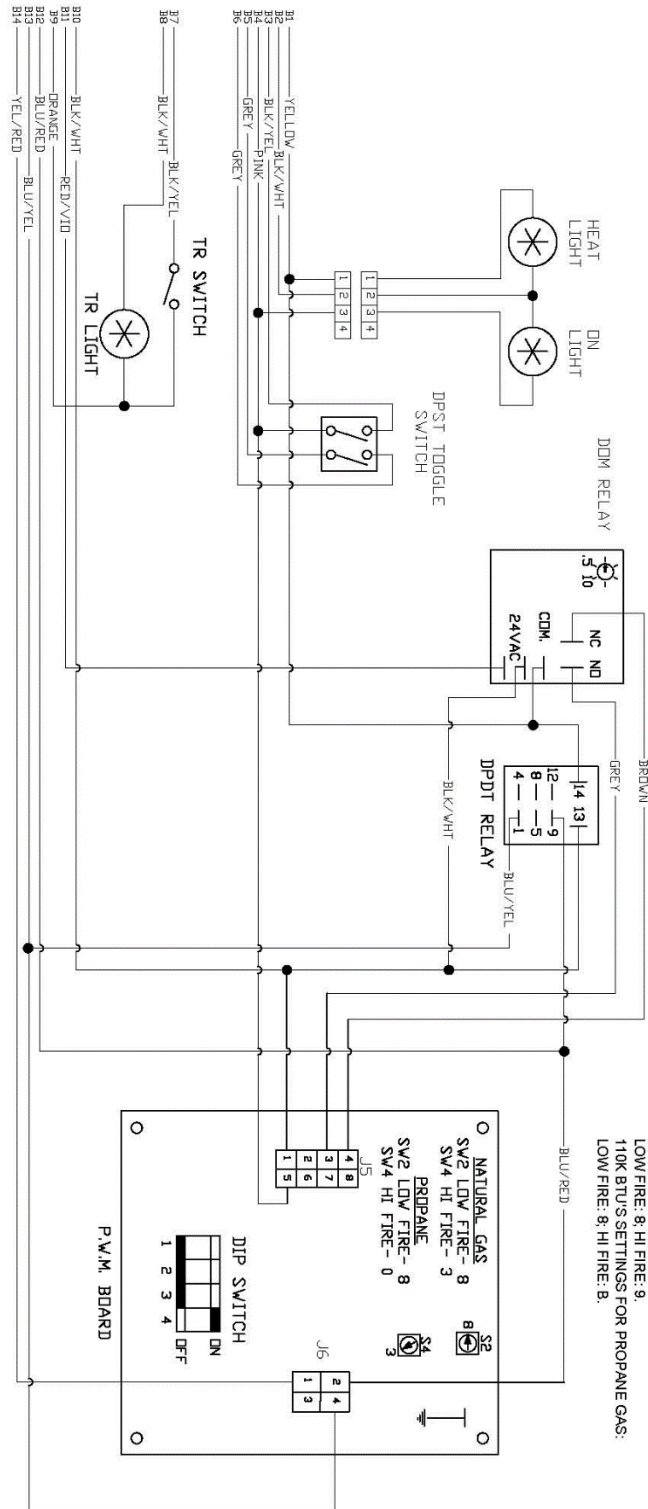


IR-18/20





NOTE:
 PWM SETTINGS ARE FOR 80K BTUS.
 110K BTUS SETTINGS FOR NATURAL GAS:
 LOW FIRE: 8; HI FIRE: 9.
 110K BTUS SETTINGS FOR PROPANE GAS:
 LOW FIRE: 8; HI FIRE: B.



CONTINUED FROM PAGE 2

23A496