



Modèle F-IRD-14

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. Utilisation intérieure seulement.

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, San Antonio, Texas 78201
 (800) 525-8130 • (210) 731-5000 • Télécopieur : (210) 731-5099
www.ultrafryer.com

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 F-IRD-14 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**, **AVERTISSEMENTS** et **DANGERS** sont utilisés pour alerter l'opérateur sur des questions importantes.

Ces éléments sont identifiés comme suit :

REMARQUE :

Démarrage de test. Les procédures de fonctionnement, de cuisson, d'ébullition et de filtrage d'une friteuse au gaz IRD Premix 14 po dans le manuel basées sur un processeur de cuisson Ultrastat 402. Se référer au manuel #30A286 pour effectuer ces fonctions sur une friteuse disposant de ce contrôleur.

MISE EN GARDE :



POUR ASSURER LA PRODUCTION D'UN PRODUIT DE QUALITÉ TOUT EN PROLONGEANT LA DURÉE DE VIE DE LA FRITEUSE, S'ASSURER QUE LES INSTRUCTIONS D'ÉBULLITION ET DE NETTOYAGE SONT STRICTEMENT SUIVIES.

AVERTISSEMENT :



NE LAISSEZ AUCUNE SOLUTION DE NETTOYAGE OU DE L'EAU ÉCLABOUSSER DANS UNE CUVE D'HUILE DE CUISSON BOUILLANTE, PUISQUE QUE CELA CONTAMINERA L'HUILE ET POURRAIT CAUSER L'ÉCLABOUSSURE DE L'HUILE, CAUSANT AINSI DE SÉRIEUSES BRÛLURES.

DANGER :



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

REMARQUE :

Ce manuel est conçu pour être utilisé comme un guide pour tous les modèles de friteuse à gaz Premix Modèle F-IRD-14, 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

1. INFORMATION GÉNÉRALE	5
1.1. DESCRIPTION	5
1.2. SÉCURITÉ	5
1.3. FONCTIONS DE SÉCURITÉ AUTOMATIQUE	5
1.4. CARACTÉRISTIQUES.....	6
1.5. PLAQUE SIGNALÉTIQUE.....	6
1.6. CALCUL DE LA CONDUITE DE GAZ D'ADMISSION	7
1.7. LONGUEURS DE CONDUITE DE GAZ FLEXIBLE	8
2. PRÉINSTALLATION	8
2.1. GÉNÉRAL	8
2.2. NORMES	9
2.3. ALIMENTATION D'AIR ET VENTILATION	9
3. RÉCEPTION ET INSTALLATION	10
3.1. DÉBALLAGE.....	10
3.2. INSTALLATION	10
3.3. NIVELLEMENT.....	10
3.4. RACCORD DE GAZ.....	11
3.5. RACCORD ÉLECTRIQUE.....	13
4. PROCESSEUR DE CUISSON ULTRASTAT 402	13
4.1. PROCESSEUR DE CUISSON ULTRASTAT 402.....	13
4.2. DESCRIPTION DES TOUCHES DU PANNEAU DE PROCESSEUR.....	14
4.3. GUIDE DE PROGRAMMATION ULTRASTAT 402.....	16
4.4. ULTRASTAT 402 - DÉMARRAGE ET FONCTIONNEMENT DU PROCESSEUR DE CUISSON.....	17
4.5. CUISSON GÉNÉRALE	18
4.6. DÉMARRAGE D'UN CYCLE DE CUISSON	19
4.7. ANNULATION D'UN CYCLE DE CUISSON	19
5. NETTOYAGE.....	20
5.1. NETTOYAGE GÉNÉRAL.....	20
6. MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE.....	20
6.1. MAINTENANCE PRÉVENTIVE	20
6.2. DÉPANNAGE.....	21
7. SOUTIEN TECHNIQUE, SOUTIEN SUR LES PIÈCES SOUS GARANTIE ET LES PIÈCES DE RECHANGE	23
7.1. SOUTIEN TECHNIQUE	23
7.2. PIÈCES SOUS GARANTIE	23
7.3. PIÈCES DE RECHANGE	23

8. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES	23
8.1. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES	23
9. IDENTIFICATION DES PIÈCES	24
9.1. PANNEAU DE COMMANDE - IRD-14	24
9.2. ENSEMBLE INTÉRIEUR DE BOÎTE DE COMMANDE ÉLECTRIQUE	25
9.3. CABINET - VUE FRONTALE	26
9.4. CABINET - VUE ARRIÈRE.....	27
9.5. CABINET - VUE LATÉRALE	28
10. PROCÉDURES D'ENTRETIEN ET RÉGLAGES	29
10.1. SON HARMONIQUE	29
10.2. VANNE DE GAZ	29
10.3. RÉGLAGES DE SOUPAPE DE GAZ MODULANTE.....	29
10.4. RÉGLAGES DE SONDE DE TEMPÉRATURE	30
10.5. RÉGLAGE DE SONDE HAUTE LIMITE	30
10.6. RÉGLAGES DE L'ALLUMEUR À ÉTINCELLES ÉLECTRIQUES DU BRÛLEUR INFRAROUGE ET DU DÉTECTEUR DE FLAMME	31
10.7. RACCORD DE FIL DE MISE À LA TERRE À LA TIGE.....	31
10.8. COMMANDE, RÉGLAGES DE SOUFFLERIE UNIVERSELLE DE GAZ (PWM) 24VCA	32
11. SCHÉMA À L'ÉCHELLE	33
11.1. SCHÉMA À L'ÉCHELLE	33
11.2. SCHÉMAS.....	34

1. INFORMATION GÉNÉRALE

1.1. DESCRIPTION

La friteuse au gaz Ultrafryer 14 po (355mm) IRD Premix a été conçue par Ultrafryer Systems® pour être une friteuse au gaz éconergétique, et sa conception est homologuée par les normes 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.

1.2. SÉCURITÉ

La préoccupation majeure de sécurité liée avec les friteuses au gaz Premix Ultrafryer sont 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.

1.3. FONCTIONS DE SÉCURITÉ AUTOMATIQUE

Cette friteuse est équipée des fonctions de sécurité automatique suivantes :

1. Thermostat à haute limite pour fermer l'alimentation en gaz aux brûleurs principaux en ouvrant une vanne de sécurité activée par un solénoïde dans la vanne de contrôle de gaz si la température du shortening dépasse 400 °F (204 °C).
2. Vanne 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 vanne 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.

1.4. CARACTÉRISTIQUES

EXIGENCES OPÉRATIONNELLES DE FRITEUSE AU GAZ IRD PREMIX MODÈLE 14 PO (355mm).

<u>ÉLÉMENT DE SPÉCIFICATION</u>	IRD - 14 po
Largeur globale	14,875 po (378mm)
Profondeur globale	34,23 po (869mm)
Hauteur de travail	34,95 po (888mm)
Capacité d'huile - haut niveau	58 lb (26,3 L)
Taille de la cuve	14,00 po x14,00 po (355mm x 355mm)
Pression du gaz (admission à la friteuse)	
Gaz naturel	7 po (178mm) W.C. (colonne d'eau)
Propane	14 po (280 mm) W.C. (colonne d'eau)
Classement du gaz	
Gaz naturel	100 000 BTU/h (105,43 MJ/h)
Propane	100 000 BTU/h (105,43 MJ/h)
Alimentation électrique	120 Volt, 15 Amp, 60Hz, monophasé

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 :

Démarrage de test. Les procédures de fonctionnement, de cuisson, d'ébullition et de filtrage d'une friteuse au gaz IRD Premix 14 po dans le manuel basées sur un processeur de cuisson Ultrastat 402. Se référer au manuel #30A286 pour effectuer ces fonctions sur une friteuse disposant de ce contrôleur.

1.5. 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!

1.6. CALCUL DE LA CONDUITE DE GAZ D'ADMISSION

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 LIGNE DE GAZ D'ADMISSION									
LONGUEUR DU TUYAU	DIAMÈTRE DU TUYAU (pouces et (équivalent en mm))								
	Débit maximum permis (indiqué en pi ³ /hre (M ³ /hre))								
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)	2 00 (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 :

- Valeurs Pi³/HRE (M³/HRE) peuvent varier selon les valeurs calorifiques et la gravité spécifique du gaz fournies par le fournisseur de gaz local.
- 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/HRE (7,29 M³/HRE) <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 le bâtiment.

1.7. 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/HRE	(MJ/HRE)
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	Ligne 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	Ligne de gaz flexible de diamètre 1-1/4 po (32mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219mm) de long. Connect-It SSGC125-48-UCQ	875 000	(924)

2. PRÉINSTALLATION

2.1. GÉNÉRAL

Le fonctionnement sécuritaire et satisfaisant d'une friteuse au gaz Premix F-IRD-14 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 ou (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 F-IRD-14 devrait être installée comme suit :

1. Placée sous une hotte d'évacuation correctement conçue.
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 fourni pour l'entretien et le bon fonctionnement.

2.2. 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 PSI (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.

2.3. 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 insécuroitaire 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.

3. RÉCEPTION ET INSTALLATION

3.1. 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.

3.2. 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 AVANT D'INSTALLER OU DE FAIRE L'ENTRETIEN DE CET ÉQUIPEMENT.

3.3. 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 (boyau de 1-1/4 po (32mm)). Ces boyaux sont disponibles avec un élément fusible, qui fond à 316 °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.

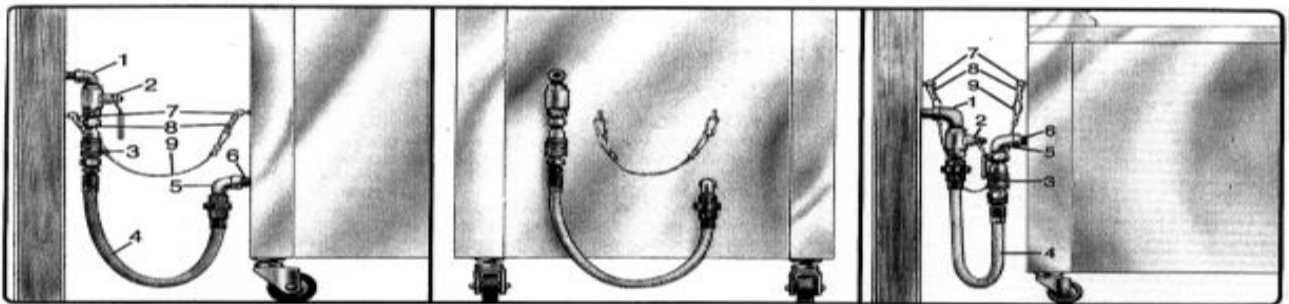
MISE EN GARDE :



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



AVERTISSEMENT :



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

3.4. 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. Vanne d'arrêt manuelle : Cette vanne 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 psi, 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 (356mm) 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 VANNE DE GAZ DE LA FRITEUSE EXCÈDE 1/2 lb/po² (0,035 kg/cm²) OU APPROXIMATIVEMENT 11 po (280 mm) DE COLONNE D'EAU (W.C.), UN RÉGULATEUR EXTERNE PEUT ÊTRE NÉCESSAIRE POUR PRÉVENIR DES DOMMAGES À LA VANNE DE GAZ, ANNULANT AINSI LA GARANTIE.

4. Vanne 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.
 - a. FRITEUSES AU GAZ NATUREL - 7 po (178mm) de colonne d'eau (W.C.)
 - b. FRITEUSES AU GAZ PROPANE - 14 po (355,6 mm) de colonne d'eau (W.C.)
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.

COUPLAGES FLEXIBLES ET CONNECTEURS : L'installation doit comprendre un connecteur qui :

1. Est conforme à la **norme pour les connecteurs pour appareils à gaz mobiles, ANSI Z21.69 (CSA 6.16)** et un dispositif de déconnexion rapide conforme à la **norme pour les dispositifs à déconnexion rapide à utiliser avec le carburant au gaz, ANSI Z21.41 (CSA 6.9)**
2. Des moyens adéquats doivent être prévus pour limiter le mouvement de l'appareil sans dépendre du connecteur et du dispositif de déconnexion rapide ou de sa tuyauterie associée pour limiter le mouvement de l'appareil.

3. Le ou les endroits où les dispositifs de contention peuvent être fixés à l'appareil doivent être spécifiés. Les trous de montage pour le câble de retenue sont situés sur les pattes arrière du chariot de la friteuse.

LES CONNECTEURS DOMESTIQUES NE SONT PAS APPROPRIÉS!!!

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.
- c) Débrancher le dispositif de débranchement rapide de la conduite de gaz flexible.
- d) Débrancher les dispositifs de contention et faire rouler la friteuse afin d'accéder à l'arrière de l'appareil.
- e) Lorsque la friteuse est repositionnée, s'assurer de rebrancher le dispositif de contention et de niveler la friteuse.

3.5. 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. Se référer au schéma de câblage fixé à l'intérieur de la porte d'accès d'entretien pour les raccords électriques internes.

AVERTISSEMENT :



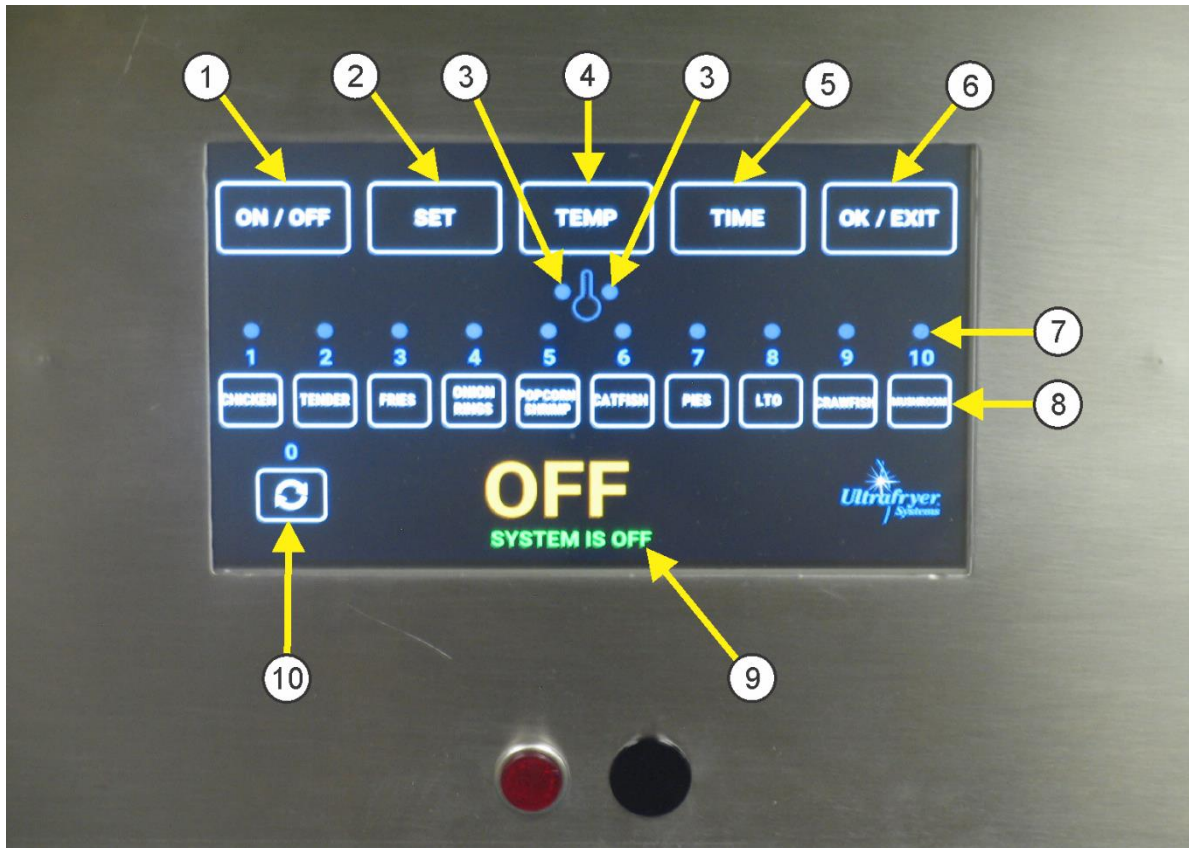
INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE ÉLECTRIQUE

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 CONTOURNER LA BROCHE DE MISE À LA TERRE SUR CETTE FICHE!

4. PROCESSEUR DE CUISSON ULTRASTAT 402

4.1. PROCESSEUR DE CUISSON ULTRASTAT 402

Le processeur de cuisson Ultrastat 402 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 un panneau frontal tactile, le processeur de cuisson Ultrastat 402 a été personnalisé pour les applications de Ultrafryer Systems avec l'ajout de 10 profils d'étape de cuisson correspondant aux 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 402 est couvert dans le manuel d'instruction PN 30A286 fourni avec la friteuse.



4.2. DESCRIPTION DES TOUCHES DU PANNEAU DE PROCESSEUR

1. TOUCHE ON/OFF

- Mettre en marche et éteindre l'ordinateur.
- Le cas échéant, l'interrupteur ON / OFF de la friteuse est en position **ON** et le levier de vidange en position **HAUTE** fermée.

2. TOUCHE DE RÉGLAGE (SET KEY)

- En mode « Fonctionnement » (Operating), permet d'accéder au mode de programmation.
- En mode « Programmation », (Programming) permet d'accéder au mode Fonctionnement.

3. DEL DE DEMANDE DE CHALEUR

Lorsqu'ils sont allumés (brillant), indique que le processeur initie un cycle de chaleur.

4. TOUCHE DE TEMPÉRATURE

- Lorsque vous appuyez une fois sur cette touche, la température réelle du shortening est affichée pendant 3 secondes.
- Lorsque vous appuyez deux fois sur la touche, dans les 3 secondes, la température de consigne actuelle s'affiche pendant 3 secondes.
- Lorsque vous appuyez trois fois sur la touche, dans les 3 secondes, l'affichage revient à l'affichage précédent.

5. TOUCHE AFFICHAGE DE L'HEURE (TIME KEY)

Utilisé pour afficher le temps de cuisson restant d'un produit, activer/abandonner l'affichage de la recette d'un produit et démarrer la minuterie du Filtre.

6. TOUCHE ON/QUITTER

- a. En mode « Fonctionnement », (Operating) utilisé pour sortir manuellement du cycle de fusion de shortening, quitter la minuterie du Filtre et activer ou quitter le mode de température de retrait.
- b. En mode « Programmation » (Programming), sert de touche ACCEPT (ACCEPTER).

7. VOYANT DEL DU PRODUIT

- a. Lorsque le voyant DEL **CLIGNOTE** rapidement en mode « cuisson », cela indique que la cuisson du produit est en cours.
- b. Lorsque le voyant DEL **CLIGNOTE** lentement, cela indique que la cuisson du produit est terminée.

REMARQUE : Lorsque plusieurs produits sont en mode « cuisson » et que la touche **TIME KEY** est enfoncée, le voyant DEL du premier produit à terminer **CLIGNOTE** rapidement et les voyants de commande **CLIGNOTENT** lentement. Lorsque le cycle de cuisson de la « première » touche de produit est terminé, son voyant DEL clignote **RAPIDEMENT** et les voyants DEL des autres touches de produit **S'ÉTEIGNENT**.

- c. Lorsqu'allumé d'une lumière **CLAIRE** dans le mode « Programmation », cela indique que le produit est en train d'être programmé.

8. TOUCHE DE PROGRAMMATION ET DE CUISSON DE PRODUIT

- a. En mode « Fonctionnement », utilisé pour démarrer et arrêter un cycle de cuisson de produit.
- b. En mode « Programmation », permet d'entrer les valeurs numériques de 1 à 9 et de sélectionner la **RECETTE** (RECIPE) ou les **FONCTIONS** (FEATURES) à programmer.


9. AFFICHAGE (DISPLAY)

Affiche les modes, les fonctions et les opérations du processeur.

10. TOUCHE À BASCULE/PROGRAMMATION

- a. En mode « Programmation », utilisé pour saisir la valeur numérique de « 0 » et « basculer » (commutateur) entre les modes d'affichage de temps **FLEX/STRAIGHT**, la température de dégagement de fusion **HIGH/LOW** et l'unité de température **CELSIUS/FARENHEIT**.
- b. En mode « Fonctionnement », il est possible d'appuyer sur la touche pour afficher le nombre de fois appuyé (**HIT COUNT**) et l'invite de l'affichage de temps (**TIME PROMPT**) en cours.

4.3. GUIDE DE PROGRAMMATION ULTRASTAT 402



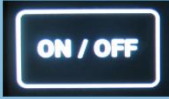
ULTRASTAT 402

GUIDE DE PROGRAMMATION

- 1**



Si disponible, mettre le **commutateur de bascule ON/OFF** en position **ON** et le voyant d'alimentation **AMBRE** s'allume.
- 2**



Appuyer sur la touche **ON/OFF**. Melt **E, G,** ou **P** s'affiche.
- 3**




Appuyer sur la touche **RÉGLAGE (SET)**. **PROGRAM** s'affiche.
- 4**




Saisir le **MOT DE PASSE DE CUISSON (COOK)** « 3660 » pour programmer les touches de produit. **RECIPE** s'affiche. Tous les voyants DEL de produit s'allument.
- 5**




Appuyer sur la **TOUCHE DE PRODUIT** à programmer, c'est-à-dire 1-8. Le voyant DEL de la touche de produit s'allume, indiquant que la touche est prête à être programmée. **NUMBER of STEPS** s'affiche.
- 6**




Saisir le nombre d'étapes de cuisson à programmer et puis appuyer sur la touche **OK/EXIT**. L'heure pour les étapes 1 s'affiche indiquant **TOTAL COOK TIME**.
- 7**



Saisir l'heure à laquelle l'**ÉTAPE** doit commencer. Ensuite, appuyer sur la touche **OK/EXIT**. **STRAIGHT/FLEX** s'affiche.
- 8**




Appuyer sur la touche **0** pour basculer entre le mode de minuterie **STRAIGHT** ou **FLEX** et appuyer sur la touche **OK/EXIT**. **STEP TEMP** s'affiche indiquant la température à être saisie dans « F » pour le produit.
- 9**




Saisir la **TEMPÉRATURE** pour cette étape. Ensuite, appuyer sur la touche **OK/EXIT**. Répéter les instructions 6-9 pour chaque étape. Une fois terminé pour chaque étape, **NUMBER OF ALARMS** s'affiche.
- 10**



Saisir le nombre d'alarmes pour brasser le produit. Ensuite, appuyer sur **OK/EXIT**, **ALARM TIME** s'affiche indiquant l'heure à entrer pour le signal d'alarme.
- 11**



Saisir l'heure à laquelle l'alarme doit commencer. Ensuite, appuyer sur la touche **OK/EXIT**. **HITS 00** s'affiche. Saisir **00** pour terminer la programmation de ce produit. Ensuite, appuyer sur la touche **OK/EXIT**.
- 12**



Répéter les étapes ci-dessus pour chaque touche de produit à programmer. Dès que toutes les touches de produit sont programmées, appuyer sur la touche **SET** à **DEUX** reprises pour quitter le **MODE DE PROGRAMMATION**.

4.4. ULTRASTAT 402 - 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 402. Le manuel d'instructions PN 30A286 sur les instructions de fonctionnement du processeur Ultrastat 402 de Ultrafryer contient des instructions DÉTAILLÉES sur la programmation, l'ébullition, le filtrage et le fonctionnement.

4.4.1 DÉMARRAGE et CUISSON

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. L'échangeur de chaleur de la friteuse se mettra en marche et commencera à chauffer le shortening.

4.4.2 DÉMARRAGE DU ULTRASTAT 402 - Effectuer le démarrage sécuritaire d'une friteuse au gaz équipée d'un processeur de cuisson Ultrastat 402 comme suit :

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.	<p>A. Le voyant MELT s'allume indiquant que le processeur est en MODE DE FUSION DE SHORTENING.</p> <p>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.</p>
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.	<p>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.</p> <p>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.</p>
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.

4.4.3 PROGRAMMATION DU PROCESSEUR DE CUISSON ULTRASTAT 402

Programmer le processeur de cuisson Ultrastat 402 selon le manuel d'instructions de fonctionnement du processeur (No Réf. 30A286) fourni avec la friteuse.

REMARQUE :

La programmation d'un processeur de cuisson Ultrastat 402 ne devrait être effectué que par un gérant de magasin ou un superviseur de région.

4.5. 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 CUITS 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 à la position OFF pour filtrer le shortening ou pour ébouillanter (boil-out) une friteuse. Le commutateur ON/OFF de la friteuse est à la position OFF 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 SHORTENING MELT MODE (MODE DE FUSION DE SHORTENING) chaque matin, le shortening dans la cuve de la friteuse sera chauffé à sa température de SETPOINT (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 SETPOINT (POINT DE CONSIGNE), « **READY** » s'affiche, indiquant qu'un COOK CYCLE (CYCLE DE CUISSON) peut être démarré.

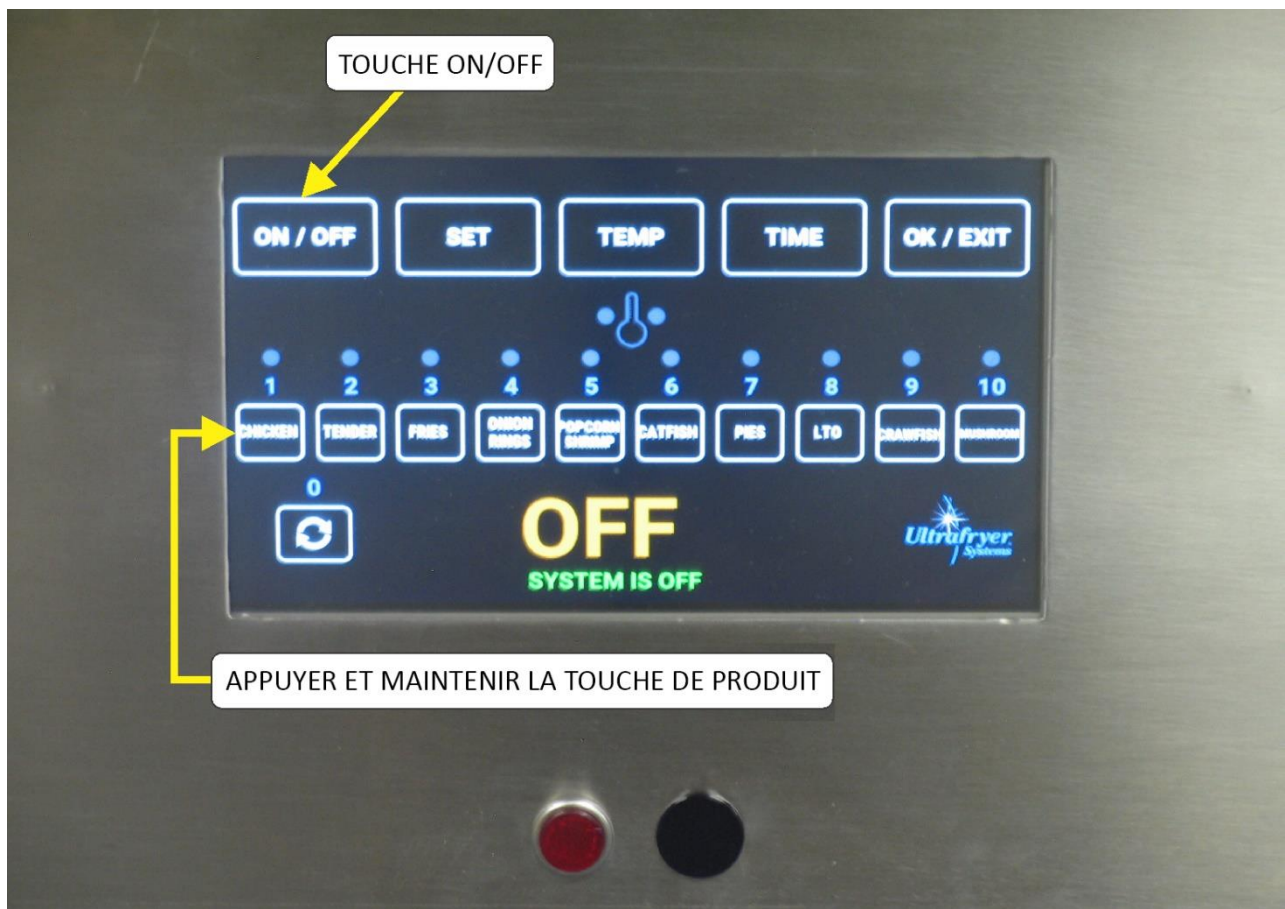
4.6. DÉMARRAGE D'UN CYCLE DE CUISSON

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 COOK CYCLE (CYCLE DE CUISSON).

4.7. 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 le commutateur ON/OFF de la friteuse en position OFF.



5. NETTOYAGE

5.1. 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 LAISSEZ AUCUNE SOLUTION DE NETTOYAGE OU DE L'EAU ÉCLABOUSSER DANS UNE CUVE D'HUILE DE CUISSON BOUILLANTE, PUISQUE QUE CELA CONTAMINERA L'HUILE ET POURRAIT CAUSER L'ÉCLABOUSSURE DE L'HUILE, CAUSANT AINSI DE SÉRIEUSES 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 1 et 2 énumérées ci-dessus sous Nettoyage quotidien.

6. MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE

6.1. 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.

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

Élément	Description de l'inspection
Poignée de soupape de vidange	Déterminer si la poignée de soupape de vidange est bien fixée à la soupape de vidange et que la soupape peut être facilement fermée et ouverte.
Sondes de détection de température et allumage à vide	Pendant l'ébullition (boil-out) de la friteuse, inspecter les sondes de détection de haute limite, les sondes de température et d'allumage à vide pour toute trace de dommage visible.

6.2. DÉPANNAGE

6.2.1 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 défektivité 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.

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 vanne de gaz 2.) Vanne 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 8.) 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 à la commande 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
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 la 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 DEVRAIT ÊTRE DÉPLACÉE AU COURS DE LA MAINTENANCE OU DE LA RÉPARATION, L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

ET LE GAZ DOIVENT ÊTRE DÉBRANCHÉS AVANT TOUTE MAINTENANCE OU RÉPARATION.

7. SOUTIEN TECHNIQUE, SOUTIEN SUR LES PIÈCES SOUS GARANTIE ET LES PIÈCES DE RECHANGE

7.1. 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

7.2. 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 à : techserv@ultrafryer.com

7.3. PIÈCES DE RECHANGE - Contactez le service à la clientèle, Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 pour l'assistance aux pièces de rechange.

8. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

8.1. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

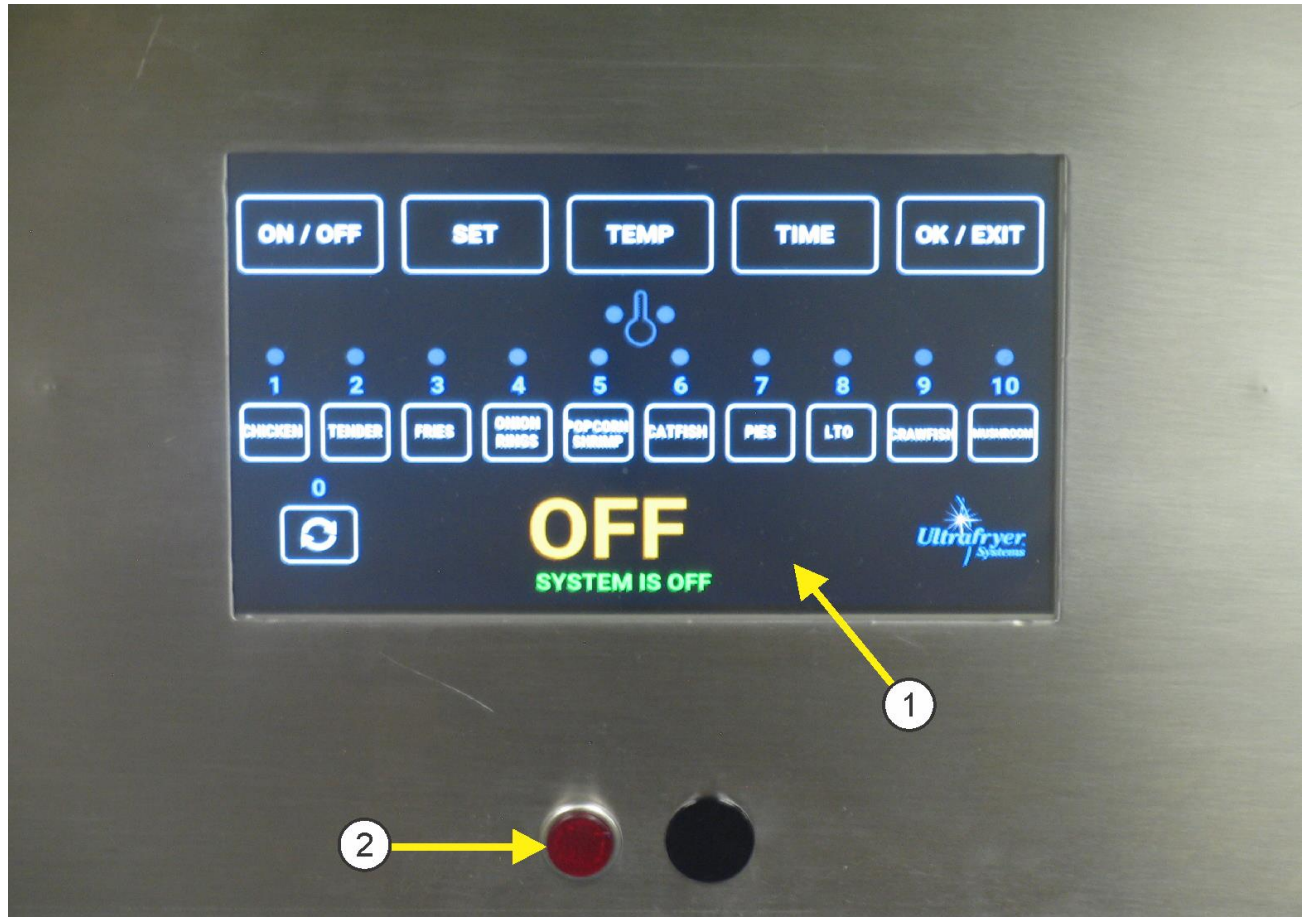
Afin de minimiser le temps d'arrêt de la friteuse au gaz Premix à cause de la défaillance d'une pièce de composant, au moins un (1) des articles suivants devrait être entreposé comme pièce de rechange dans la région locale :

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES POUR FRITEUSE AU GAZ PREMIX	
<u>DESCRIPTION</u>	<u>No Réf.</u>
Processeur, Cuisson U402	22A838
Soufflerie Premix 5.0 Power Burner et vanne de gaz	17A033
Joint d'étanchéité, moteur de soufflerie / collecteur IDE	22A810
Brûleur infrarouge 1x3x8 avec plaque de fixation	19D152
Tige, allumeur infrarouge de brûleur F/ 22A807	18610
Joint, montage de brûleur infrarouge IDE 20 po	22A811
Module, allumeur à étincelle double infrarouge	18A384
Transformateur, réducteur 110V à 24V	18180
Transformateur, faisceau de câblage FAST	18A047
Relais, 24V CC 10 AMP - processeur SPDT	23A023
Relai, 24V CA montage à bride	18A034
Contrôle, 24VCA soufflerie universelle de gaz (PWM)	23A462
Commutateur, pression d'air	18A291
Commutateur, haute limite 385 deg	19B782

Commutateur, haute limite 400 deg (alternatif)	19B783
Sonde, thermistor de température	18A006
Snap light, néon rouge 125V 1/3W	23043
Ensemble de proximité d'huile, contrôle d'allumage à vide	23A510

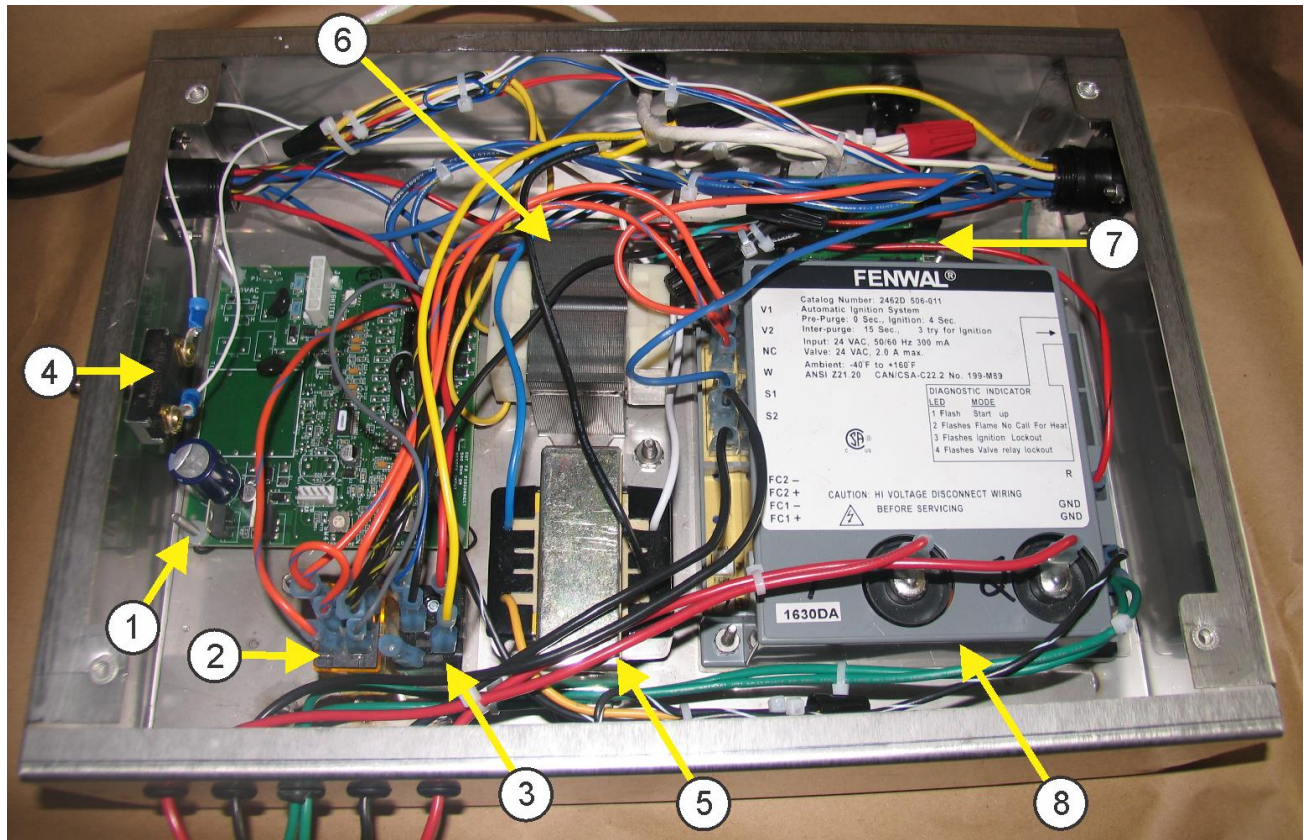
9. IDENTIFICATION DES PIÈCES

9.1. PANNEAU DE COMMANDE - IRD-14



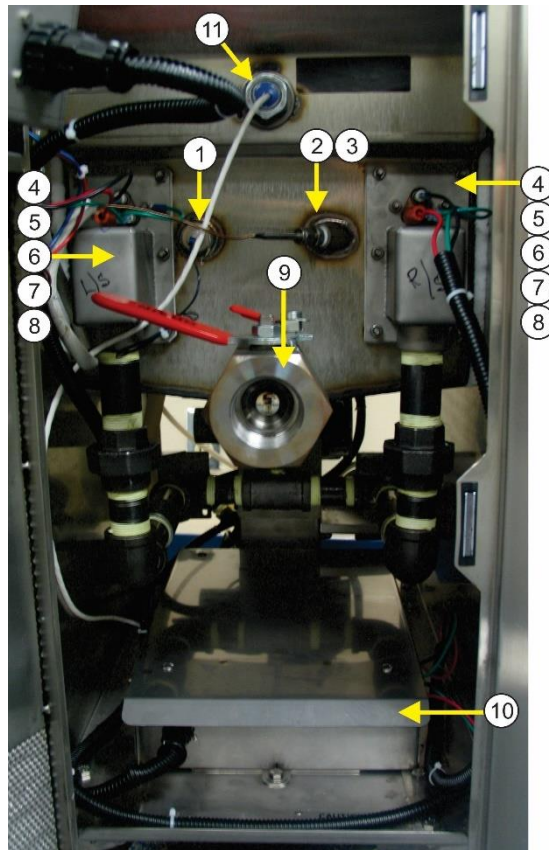
ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	22A838 Processeur de cuisson U402
2	23043 Snap light, néon rouge 125V 1/3W

9.2. ENSEMBLE INTÉRIEUR DE BOÎTE DE COMMANDE ÉLECTRIQUE



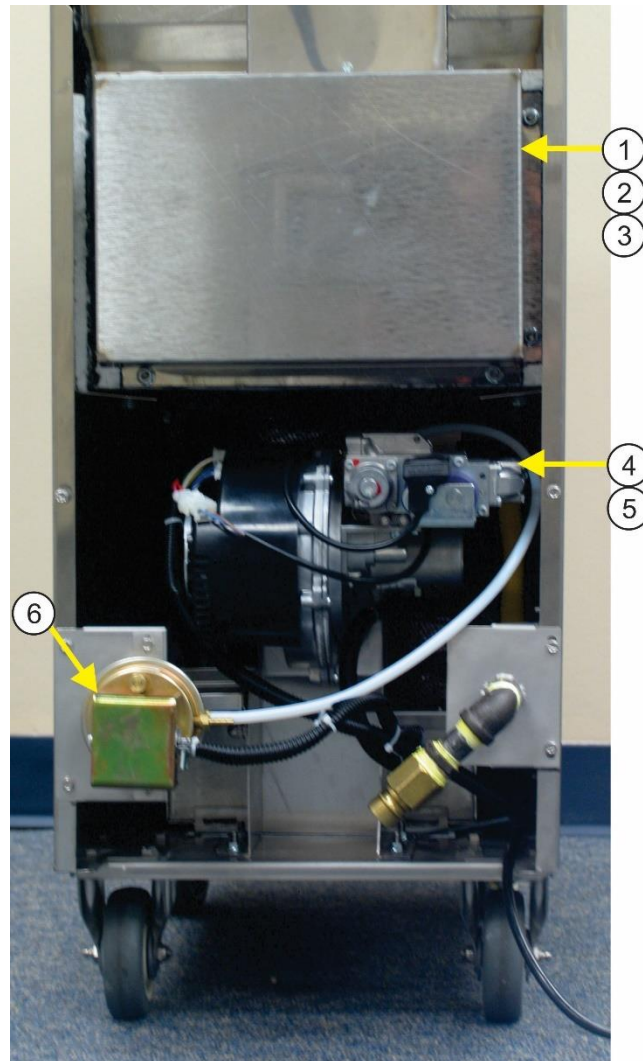
ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	23A462 Contrôle, 24VCA soufflerie universelle de gaz (PWM)
2	18A034 Relais, 24VCA montage à bride
3	23A023 Relais, 24VCC 10 AMP - processeur SPDT
4	18A387 Commutateur, poussoir métal momentané 15 AMP
5	18180 Transformateur, réducteur 110V à 24V
6	18A047 Transformateur, faisceau de câblage FAST
7	23A510 Ensemble de proximité d'huile, contrôle d'allumage à vide
8	18A384 Module, allumeur à étincelle double infrarouge

9.3. CABINET - VUE FRONTALE



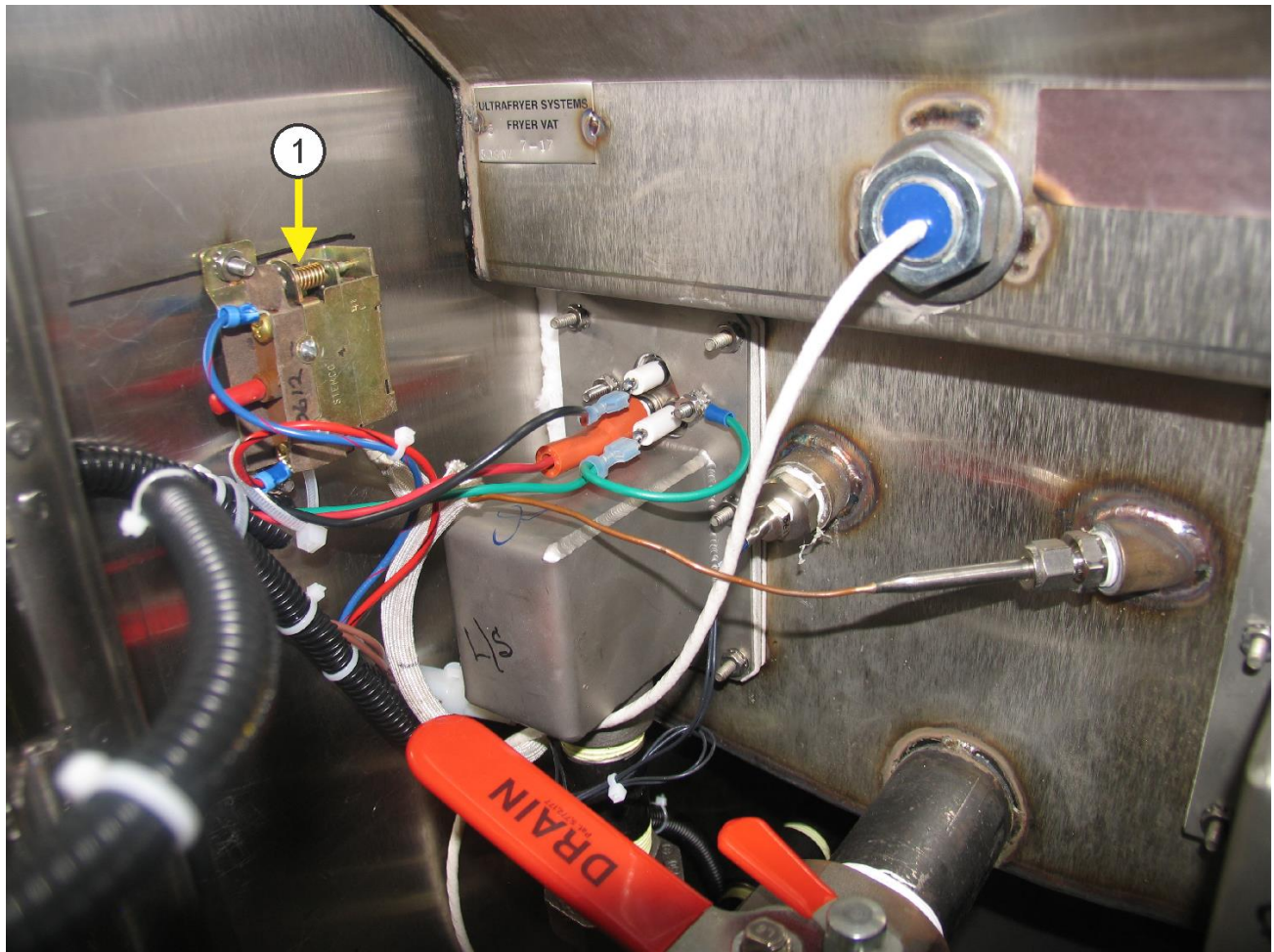
ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	18A006 Sonde, thermistor de température
2	19B782 Commutateur, haute limite 385 deg
2	19B783 Commutateur, haute limite 400 deg (alternatif)
3	24A270 Embout, compression mâle 3/8 NPT
4	19D078 Montage de boîte, brûleur infrarouge 14 po
5	19D152 Soudure de brûleur, IR 1x3x8
6	18610 Tige, allumeur de brûleur infrarouge
7	22A811 Joint, Boîte de montage de brûleur
8	19D203 Déflecteur, Agitateur 14 po IRD Avant
9	24A204 Valve, boule 1½ po pleine avec mécanisme de verrouillage
10	12D208 Ensemble de boîte, électrique 14 po IRD
11	23A510 Ensemble de proximité d'huile, contrôle d'allumage à vide

9.4. CABINET - VUE ARRIÈRE



ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	19D198 Boîte, soufflerie IRD 14 po avec déflecteur
2	22A852 Joint, soufflerie / boîte IRD 14 po
3	19D195 Déflecteur, agitateur 14 po IRD Arrière
4	17A033 Soufflerie, vanne de gaz/brûleur Premix 5.0 Power
5	22A810 Joint, moteur de soufflerie / collecteur
6	18A291 Commutateur, pression d'air SMD 1204

9.5. CABINET - VUE LATÉRALE



ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	19B782 Commutateur, haute limite 385 deg
1	19B783 Commutateur, haute limite 400 deg (alternatif)

10. PROCÉDURES D'ENTRETIEN ET RÉGLAGES

10.1. 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 qu'il est NORMAL d'entendre. Au fur et à mesure que la friteuse continue de chauffer, le son harmonique diminue et devient presque inaudible.

10.2. VANNE DE 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 UNE SOLUTION D'EAU (BULLES).
NE PAS UTILISER UNE FLAMME NUE**

La vanne de gaz fait partie de l'ensemble de vanne de gaz et de la soufflerie Premix 5.0 Power Burner. Si la vanne de gaz est défectueuse et doit être remplacée, vous devez commander un ensemble complet de soufflerie / vanne de gaz (brûleur). La raison est que chaque ensemble de soufflerie / vanne 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.

10.3. RÉGLAGES DE SOUPAPE DE GAZ MODULANTE



AVERTISSEMENT :

DÉBRANCHER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA FRITEUSE.



AVERTISSEMENT :

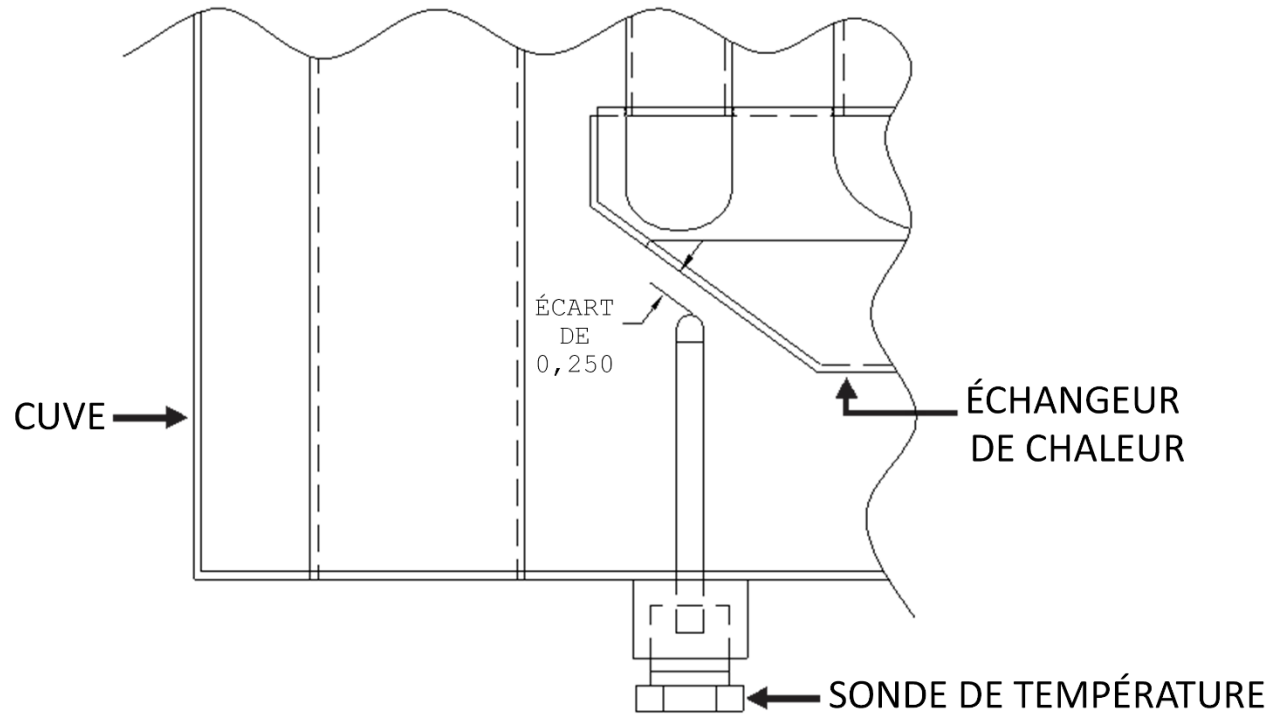
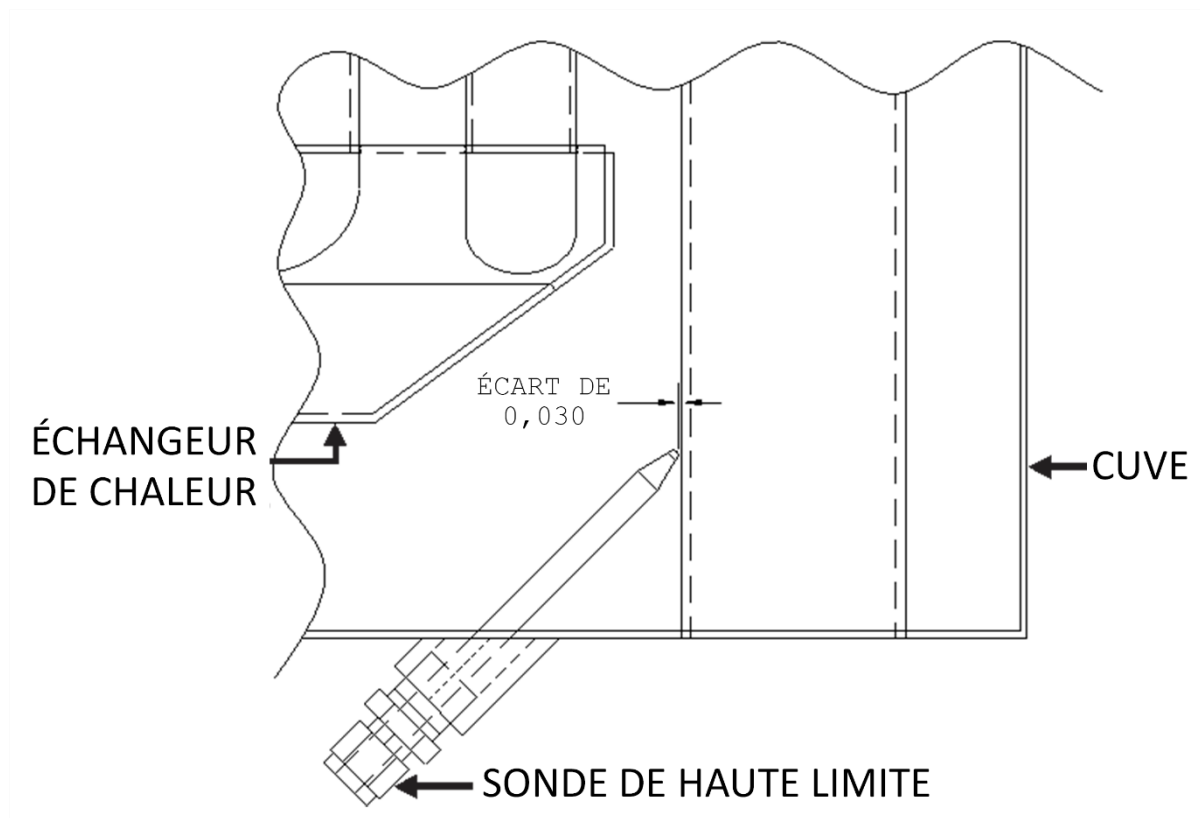
COUPER LE GAZ AVANT DE FAIRE L'ENTRETIEN DE LA FRITEUSE.



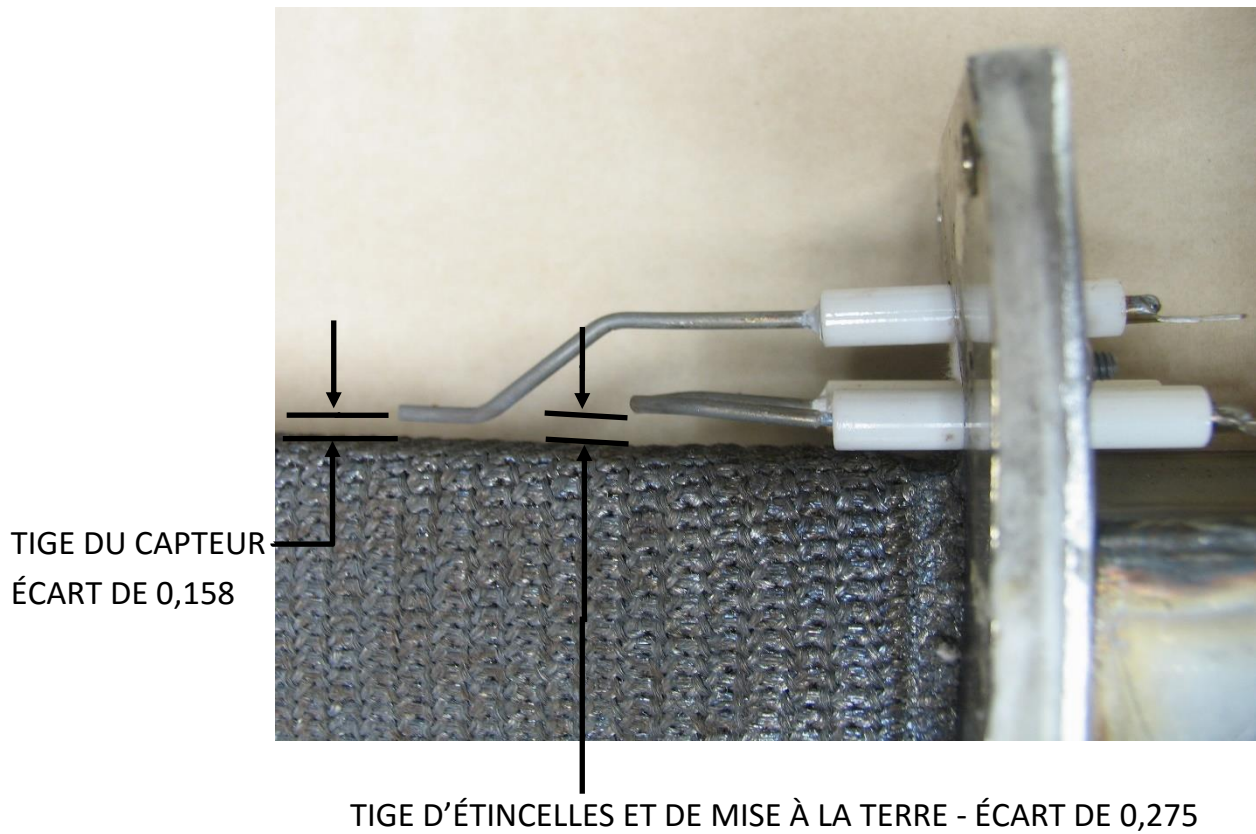
AVERTISSEMENT :

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

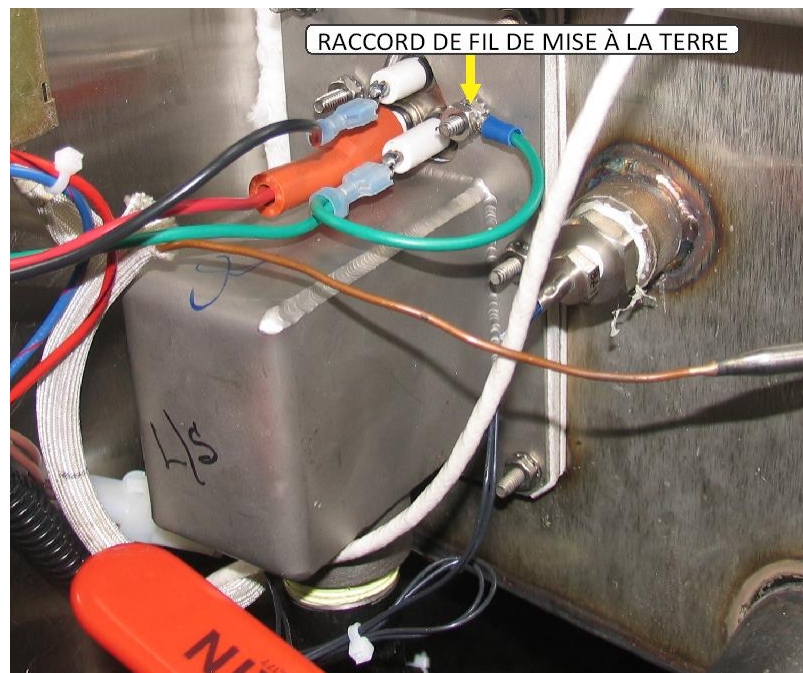
La vanne de gaz modulante est réglable en usine et ne requiert aucun réglage. Si la vanne de gaz modulante doit être remplacée, la nouvelle vanne de l'usine sera réglée adéquatement et il n'y aura que la pression de gaz à vérifier dans la vanne de gaz.

10.4. RÉGLAGES DE SONDE DE TEMPÉRATURE**10.5. RÉGLAGE DE SONDE HAUTE LIMITE**

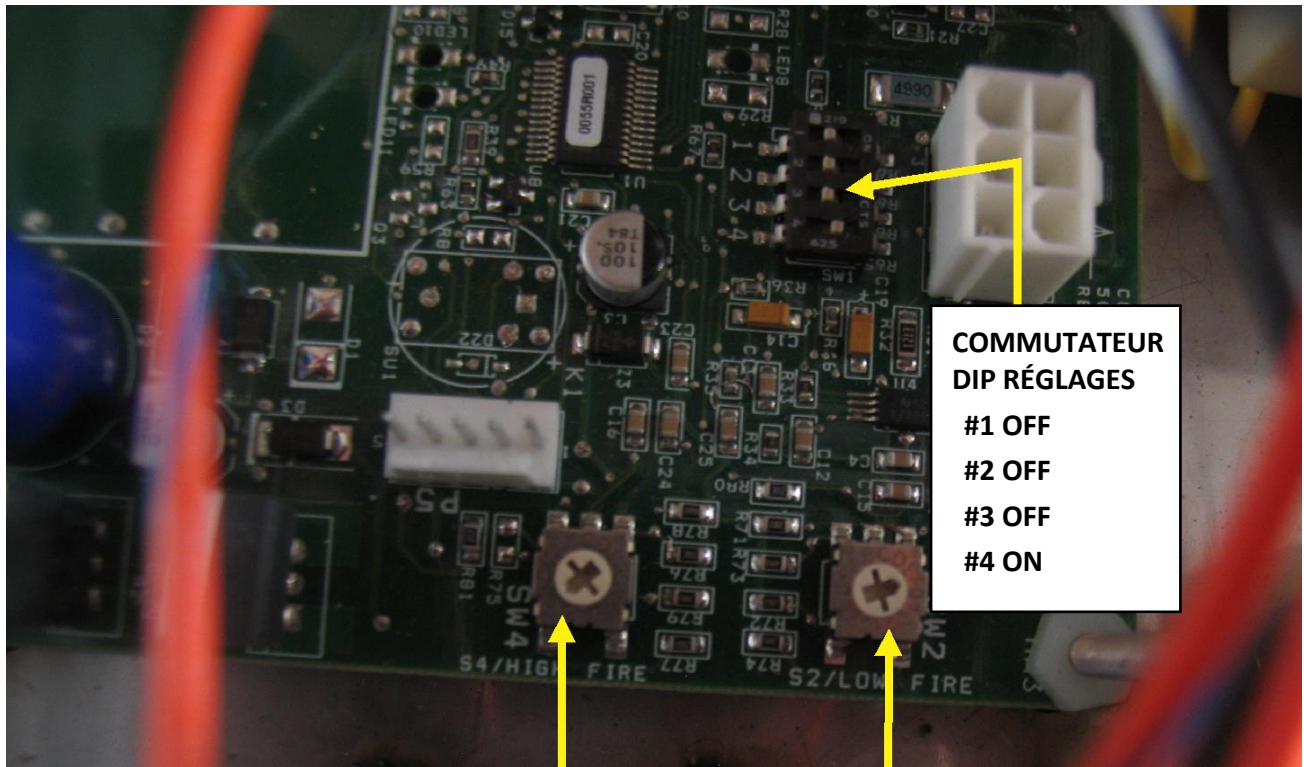
10.6. RÉGLAGES DE L'ALLUMEUR À ÉTINCELLES ÉLECTRIQUES DU BRÛLEUR INFRAROUGE ET DU DÉTECTEUR DE FLAMME



10.7. RACCORD DE FIL DE MISE À LA TERRE À LA TIGE



10.8. COMMANDE, RÉGLAGES DE SOUFFLERIE UNIVERSELLE DE GAZ (PWM) 24VCA



**COMMUTATEUR
DIP RÉGLAGES**

- #1 OFF
- #2 OFF
- #3 OFF
- #4 ON

FEU ÉLEVÉ = 6

FEU BAS = 5

Gaz naturel
 Feu bas = 5
 Feu élevé = 6
ILLUSTRÉ

Propane
 Feu bas = 9
 Feu élevé = 8

11.2. SCHÉMAS

