Ultrafryer®

UltraPro™ 14

Modèle F-IRC-14-B
Mode d'emploi

Résidents de la Californie seulement
AVERTISSEMENT : Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques incluant le chrome qui sont connus dans l'État de la Californie comme étant la cause de cancer, de déficiences de naissance et d'autres troubles de la reproduction. Pour plus d'information, visiter www.P65Warnings.ca.gov.

MESURE DE SÉCURITÉ

Ne pas entreposer ni utiliser d'essence ni autres vapeurs ou liquides inflammables à proximité de cet appareil ou de tout autre appareil.

Friteuse pour 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.

MISE EN GARDE

Une installation, un réglage, une modification, une réparation ou un entretien inadéquat peut provoquer des dommages matériels, des blessures ou la mort. Lisez soigneusement les instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien avant d'installer ou de réparer cet équipement.

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 Modèle F-IRC-14-B 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. Procédures de fonctionnement, cuisson, d'ébullition et de filtrage d'une friteuse au gaz Premix Modèle F-IRC-14-B de 14 po basé sur un processeur de cuisson UltraTouch™ 402.

Se référer au manuel #30A290 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-IRC-14-B de 14 po, 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 ULTRATOUCH™ 14

4.1. PROCESSEUR DE CUISSON ULTRATOUCH™ 402 14
4.2. CUISSON GÉNÉRALE 15
4.3. DÉMARRAGE D'UN CYCLE DE CUISSON 16
4.4. ANNULATION D'UN CYCLE DE CUISSON 17

5. PROCÉDURE DE FILTRATION ULTRACLEAR™ 18

5.1. PROCÉDURE DE FILTRATION DU SHORTENING 18
5.2. FONCTIONNEMENT DE LA BAGUETTE DE NETTOYAGE 21

6. NETTOYAGE 23

6.1. NETTOYAGE GÉNÉRAL 23

7. MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE 23

7.1. MAINTENANCE PRÉVENTIVE 23
7.2. DÉPANNAGE 24

8. SOUTIEN TECHNIQUE, SOUTIEN SUR LES PIÈCES SOUS GARANTIE ET LES PIÈCES DE RECHANGE 27

8.1. SOUTIEN TECHNIQUE 27
8.2. PIÈCES SOUS GARANTIE 27
8.3. PIÈCES DE RECHANGE 27

9. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES 27

9.1. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES 27

10. IDENTIFICATION DES PIÈCES 29

10.1. PANNEAU DE COMMANDE DE F-IRC-14 -B 29
10.2. CABINET - VUE FRONTALE 30
10.3. CABINET - VUE ARRIÈRE 31

11. PROCÉDURES D'ENTRETIEN ET RÉGLAGES 32

11.1. SON HARMONIQUE 32
11.2. VANNE DE GAZ 32
11.3. RÉGLAGES DE SOUPAPE DE GAZ MODULANTE 32
11.4. RÉGLAGE DE SONDE DE TEMPÉRATURE ET RÉGLAGE DE HAUTE LIMITE 34
11.5. RÉGLAGES DE L'ALLUMEUR À ÉTINCELLES ÉLECTRIQUES DU BRÛLEUR INFRAROUGE ET DU DÉTECTEUR DE FLAMME 34
11.6. COMMANDE, RÉGLAGES DE SOUFFLERIE UNIVERSELLE DE GAZ (PWM) 24VCA 35

12. SCHÉMA À L'ÉCHELLE 36

12.1. SCHÉMA À L'ÉCHELLE 36
12.2. SCHÉMAS 37

1. INFORMATION GÉNÉRALE

1.1. DESCRIPTION

La friteuse au gaz Ultrafryer® Premix Modèle F-IRC-14-B de 14 po 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 les exigences opérationnelles suivantes. 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 la friteuse au gaz Premix Infrarouge 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.

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.
6. Un interrupteur de sécurité de la vanne de vidange et un circuit qui est à « OFF » par défaut qui désactive la friteuse chaque fois que le robinet de vidange est ouvert.

1.4 CARACTÉRISTIQUES

EXIGENCES OPÉRATIONNELLES DE FRITEUSE AU GAZ PREMIX MODÈLE F-IRC-14 (355mm)

ÉLÉMENT DE SPÉCIFICATION	IRC–14-B
Largeur globale	15,35 po (389 mm) Chaque cuve
Profondeur globale	36,31 po (922 mm)
Hauteur de travail	36,12 po (918 mm)
Capacité d'huile - haut niveau	45 lb (24,94 L) 35 lb (22 L)
Taille de la cuve	14,00 po x 14,00 po (356 mm x 356 mm)
Pression du gaz (admission à la friteuse) Gaz naturel Propane	 7 po (178 mm) W.C. (colonne d'eau) 11 po (280 mm) W.C. (colonne d'eau)
Classification du gaz Gaz naturel Propane	 90K BTU/hre (94,95MJ/HRE) 90K BTU/hre (94,95MJ/HRE)
Alimentation électrique	120 Volt, 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 :

Les procédures de test concernent le démarrage, le fonctionnement, la cuisson, l'ébullition et le filtrage d'une friteuse au gaz IRC-14-B Premix de 14 po disposant d'un processeur de cuisson UltraTouch™ 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 (25mm)	1¼ po (32 mm)	1½ po (38mm)	2 po (51mm)	2 ½ po (64 mm)	3 po (76 mm)	4 po (102mm)
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 :

1. Les 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
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 PI^3/HRE (M^3/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 PI^3/HRE (7,29 M^3/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 (19 mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219 mm) 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 (32 mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219 mm) 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 Modèle F-IRC-14-B 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 Modèle F-IRC-14-B de 14 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.

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 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 ET 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 700 ˚F (371 ˚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.

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 DE MAINTENANCE ATTENTIVEMENT AVANT D'INSTALLER OU EFFECTUER L'ENTRETIEN DE CET APPAREIL.

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 :

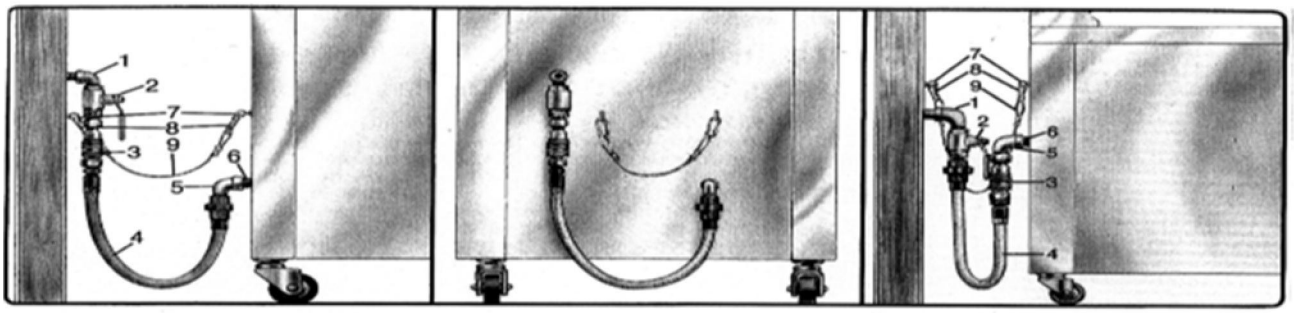
CONNECT-IT Inc. Un boyau de gaz flexible de diamètre 3/4 po (19 mm), 1 po (25 mm) et 1-1/4 po (32 mm) d'une longueur de 4 pieds (1219 mm) avec un couplage à débranchement rapide à une extrémité est disponible de Ultrafryer Systems sous le No Réf. 24322 (boyau de 3/4 po (19 mm)), 24323 (boyau 1 po (25 mm)) et 24456 (boyau de 1-1/4 po (32 mm)). 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 (1119 mm) 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
2. VANNE D'ARRÊT PRINCIPALE DU GAZ
3. DÉBRANCHEMENT RAPIDE CONNECT-IT
4. CONNECTEUR FLEX-CON
5. COUDE
6. TÉTINE/COLLECTEUR DE L'APPAREIL
7. FIXATIONS D'ŒILLET
8. CROCHET À RESSORT
9. CHAÎNE DE CONTENTION



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. 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 1/5 psi (3,4 kPa), 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 vanne de commande de gaz pour un fonctionnement adéquat, lorsque toutes les unités de gaz fonctionnent
4. simultanément. Les friteuses au gaz propane requièrent une pression d'admission de 14 po (356mm) de colonne d'eau (WC) à la vanne de commande de gaz pour un fonctionnement adéquat, lorsque toutes les unités de gaz
5. 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/po^2 (0,035 kg/cm^2) 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, ET ANNULER LA GARANTIE.

6. 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 vanne
7. 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.)
8. 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 è la conduite de service
9. 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**
10. **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.

AVERTISSEMENT - 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. 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 CONTOURNER LA BROCHE DE MISE À LA TERRE SUR CETTE FICHE!

4. Processeur ULTRATOUCH™

4.1. PROCESSEUR DE CUISSON ULTRATOUCH™ 402

Le processeur de cuisson UltraTouch™ 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 UltraTouch™ 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 UltraTouch™ 402 est couvert dans le manuel d'instruction PN 30A286 fourni avec la friteuse.

4.2. CUISSON GÉNÉRALE

La plupart des produits devraient être cuit 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 de contourner 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.

4.3. 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 (*exemple : « 3:00* ») 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.

4.4.1 DÉMARRAGE et CUISSON

ÉTAPE	ACTION	RÉPONSE
1	**S'ASSURER que le levier de la vanne de vidange est en position FERMÉE et que le shortening est au niveau approprié.**	**A. Pour chauffer le shortening.**

4.4.2 DÉMARRAGE DU ULTRATOUCH™ 402 - Effectuer le démarrage sécuritaire d'une friteuse au gaz équipée d'un processeur de cuisson ULTRATOUCH™ 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.**	**A L'écran de l'ordinateur indique lorsque la friteuse est en « MODE DE FUSION DE SHORTENING. »** **B. L'écran indique alors « MELT » sur la friteuse qui effectuera 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 OK/EXIT 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. « HEATING » continuera de s'afficher jusqu'à ce que le point de consigne soit atteint.**
4	**Lorsque « READY » s'affiche, indiquant que la TEMPÉRATURE DE POINT DE CONSIGNE du shortening a été atteinte, un cycle de CUISSON (COOK) peut être déclenché.**	**A. Brasser le shortening dans le sens antihoraire à plusieurs reprise pour s'assurer que le shortening au complet a atteint la température du point de consigne.**

4.4.3 PROGRAMMATION DU PROCESSEUR DE CUISSON ULTRATOUCH™ 402

Programmer le processeur de cuisson UltraTouch™ 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 UltraTouch™ 402 ne devrait être effectué que par un gérant de magasin ou un superviseur de région.

4.4. ANNULATION D'UN CYCLE DE CUISSON

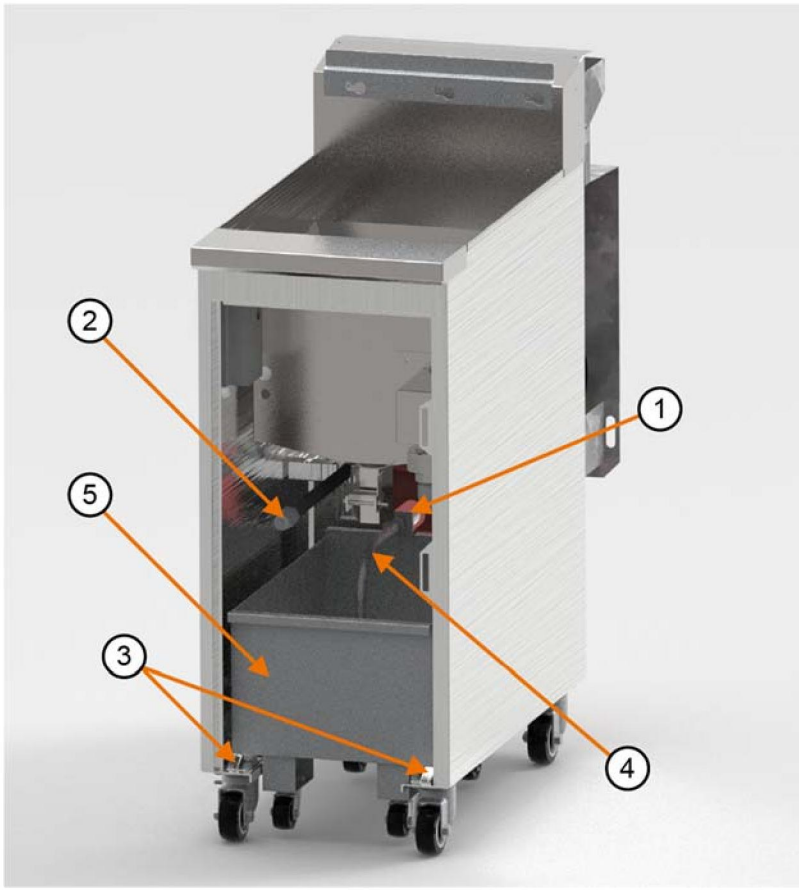
Si un cycle de cuisson est démarré par erreur, il peut être annulé de deux (2) façons :

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. PROCÉDURE DE FILTRATION ULTRACLEAR™

5.1. PROCÉDURE DE FILTRATION DU SHORTENING

Ensemble de filtre de la friteuse avec un récipient de filtration et conduite d'aspiration



ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	Raccord de conduite d'aspiration pour la pompe de filtre (sur la cloison)
2	Raccord de baguette de nettoyage
3	Rampe de récipient de filtre
4	Ensemble de conduite d'aspiration
5	Récipient de filtre

PANNEAU DE COMMANDE DU PROCESSEUR DE CUISSON

1	Commutateur ON/OFF
2	Ordinateur de cuisson (Ordinateur UltraTouch™ 402 affiché)

La filtration sécuritaire et efficace est accomplie comme suit :

1. Mettre le processeur sous tension sur la cuve à être filtrée.
2. Mettre le bouton « ON/OFF » sur « OFF » et écumer le shortening afin de retirer toutes les miettes qui flottent. 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'écumoire.

MISE EN GARDE : 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 la vanne **de vidange** dans le sens antihoraire. Lorsque le fond du récipient de filtre est couvert, ouvrir la vanne de vidange à fond.
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 vanne 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.
7. Dès que tous les raccords et les débris sont vidangés, mettre en marche la pompe de la cuve en tournant l'interrupteur à bascule à « ON ». La pompe commencera le retour du shortening dans la cuve avec la baguette de nettoyage.
8. Dès que la cuve est propre, tourner la vanne de vidange dans le sens antihoraire vers la position « fermée » pour remplir la cuve de sauvegarde.
9. Arrêter la pompe en mettant l'interrupteur à bascule à « OFF ».
10. 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 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.

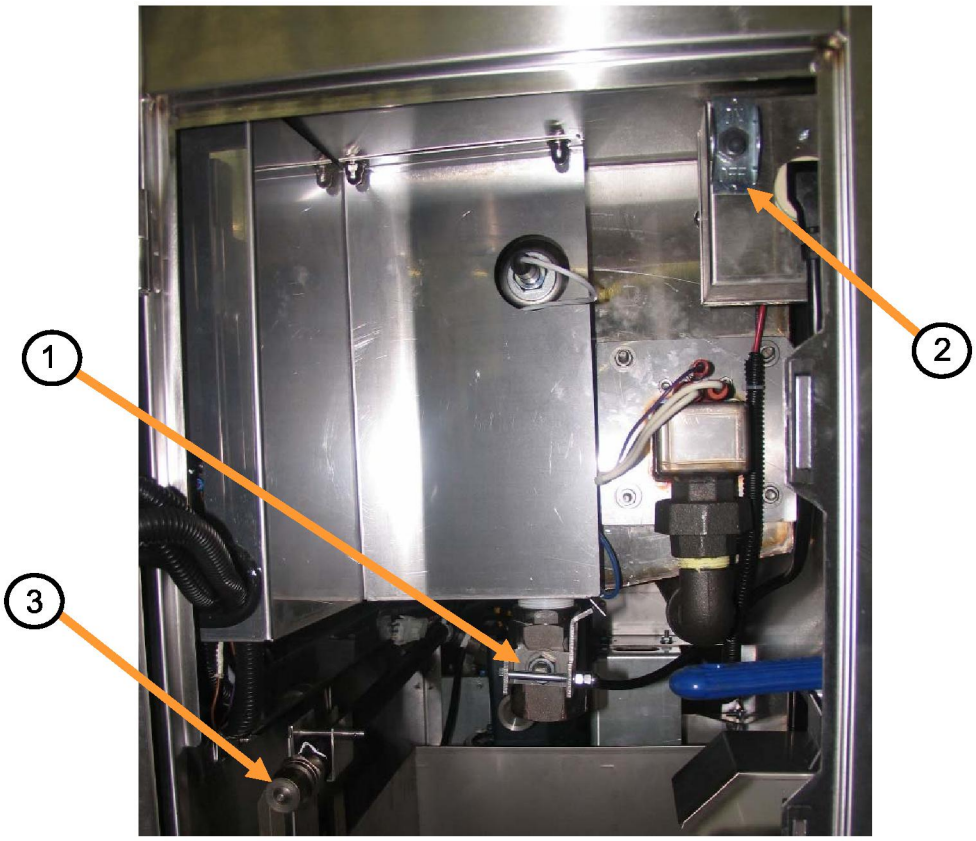
MISE EN GARDE :

RETIRER L'ALIMENTATION DE LA POMPE LORSQUE LE MOTEUR DE LA POMPE EST DÉFAILLANT. L'ALIMENTATION DU MOTEUR DOIT ÊTRE INTERROMPUE LORSQUE LE BOUTON DE RÉINITIALISATION MANUELLE DU MOTEUR DE LA POMPE EST APPUYÉ. COMME PRÉCAUTION DE SÉCURITÉ, LA BAGUETTE DE NETTOYAGE DOIT ÊTRE DÉBRANCHÉE DE L'EMBOUT MÂLE DE DÉCONNEXION RAPIDE.

AVERTISSEMENT :

AVERTISSEMENT - SI L'ALIMENTATION DE LA POMPE N'EST PAS INTERROMPUE, LE SHORTENING CHAUD S'ÉCHAPPERA VIOLEMMENT DE LA BAGUETTE DE NETTOYAGE LORSQUE LE BOUTON DE RÉINITIALISATION EST APPUYÉ.

5.2. FONCTIONNEMENT DE LA BAGUETTE DE NETTOYAGE



Baguette de lavage et commandes de filtration

MISE EN GARDE :

1	**Vanne de vidange**	Fait fonctionner la vanne de vidange principale, qui évacue le shortening de la cuve vers le drain depuis le récipient du filtre. Nécessite la poignée de vanne pour le fonctionnement.
2	**Interrupteur d'activation de la pompe (interrupteur T&R)**	Active la pompe de la baguette de nettoyage. **REMARQUE :** Sur une friteuse à **5 cuves**, les interrupteurs d'activation de pompe (interrupteur T&R) sont situés dans le même cabinet que la cuve de filtration. 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.
3	**Raccord de baguette de nettoyage**	(Illustré avec la baguette de nettoyage **NON** installée) **REMARQUE : La baguette de nettoyage doit être installée avant de tourner la baguette de nettoyage activant l'interrupteur d'activation de pompe (interrupteur T&R).**

Procédure de fonctionnement de la baguette de nettoyage

1. Mettre le processeur sous tension sur la cuve à être filtrée.
2. Mettre l'interrupteur à bascule « ON/OFF » sur « OFF »
3. Ouvrir soigneusement la vanne de vidange de la cuve en tournant légèrement le levier de vidange dans le sens antihoraire. Ouvrir graduellement la vanne de vidange et laisser le shortening entrer dans le drain depuis la cuve de filtre.
4. Insérer l'extrémité du boyau de la baguette de nettoyage dans l'embout du raccord de la baguette de nettoyage.
5. Placer la buse du boyau de la baguette de nettoyage 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. Mettre l'interrupteur d'activation de pompe à la position « ON ». Le shortening commencera à couler dans la baguette de nettoyage.

REMARQUE :

Si la poignée de la baguette de nettoyage 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 vanne 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 NETTOYAGE VERS LA PAROI INTERNE DE LA CUVE ET HORS DE PORTÉE DES COLLÈGUES ET DE VOUS-MÊME.

9. Débrancher la baguette de nettoyage de l'embout de raccordement de la baguette de nettoyage.

REMARQUE :

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

10. 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.

6. NETTOYAGE

6.1. 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

7. MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE

7.1. 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.

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
Vanne de vidange	S'assurer que la vanne de vidange est bien fixée et qu'elle peut facilement actionnée.
Boyaux de vidange	Inspecter la conduite d'aspiration, la baguette de nettoyage, et selon le besoin, les boyaux de mise au rebut du shortening afin de déceler toute trace de détérioration.
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.

7.2. DÉPANNAGE

7.2.1 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 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.

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.

ÉLÉMENT	PROBLÈMES	SOLUTIONS POSSIBLES
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.) 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
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 4.) « Limite haute » défaillante

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
12	Remplacement de la soufflerie	1.) Connectivité de l'ensemble de pompe 2.) Réinitialiser la manette des gaz à la profondeur requise **REMARQUE :** Planchonner sur la manette des gaz. Compter le nombre de tours sur la manette des gaz pour la réinitialisation.

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, AVERTIR LE TECHNICIEN QUE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET LE GAZ DOIVENT ÊTRE COUPÉS AVANT D'EFFECTUER TOUTE MAINTENANCE OU RÉPARATION.

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

8.1. SOUTIEN TECHNIQUE

Contactez un agent de service autorisé ou le service à la clientèle au 1-800-525-8130 pour tout soutien technique.

Envoyer un courriel au soutien technique à : **TECHSERV@ULTRAFRYER.COM**

8.2. PIÈCES SOUS GARANTIE

Contactez le service à la clientèle au 1-800-525-8130
pour l'assistance aux pièces.

Envoyer un courriel au service à la clientèle à : **TECHSERV@ULTRAFRYER.COM**

8.3. PIÈCES DE RECHANGE

Contactez le service à la clientèle au 1-800-525-8130 pour l'assistance aux pièces de rechange.

9. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

9.1. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

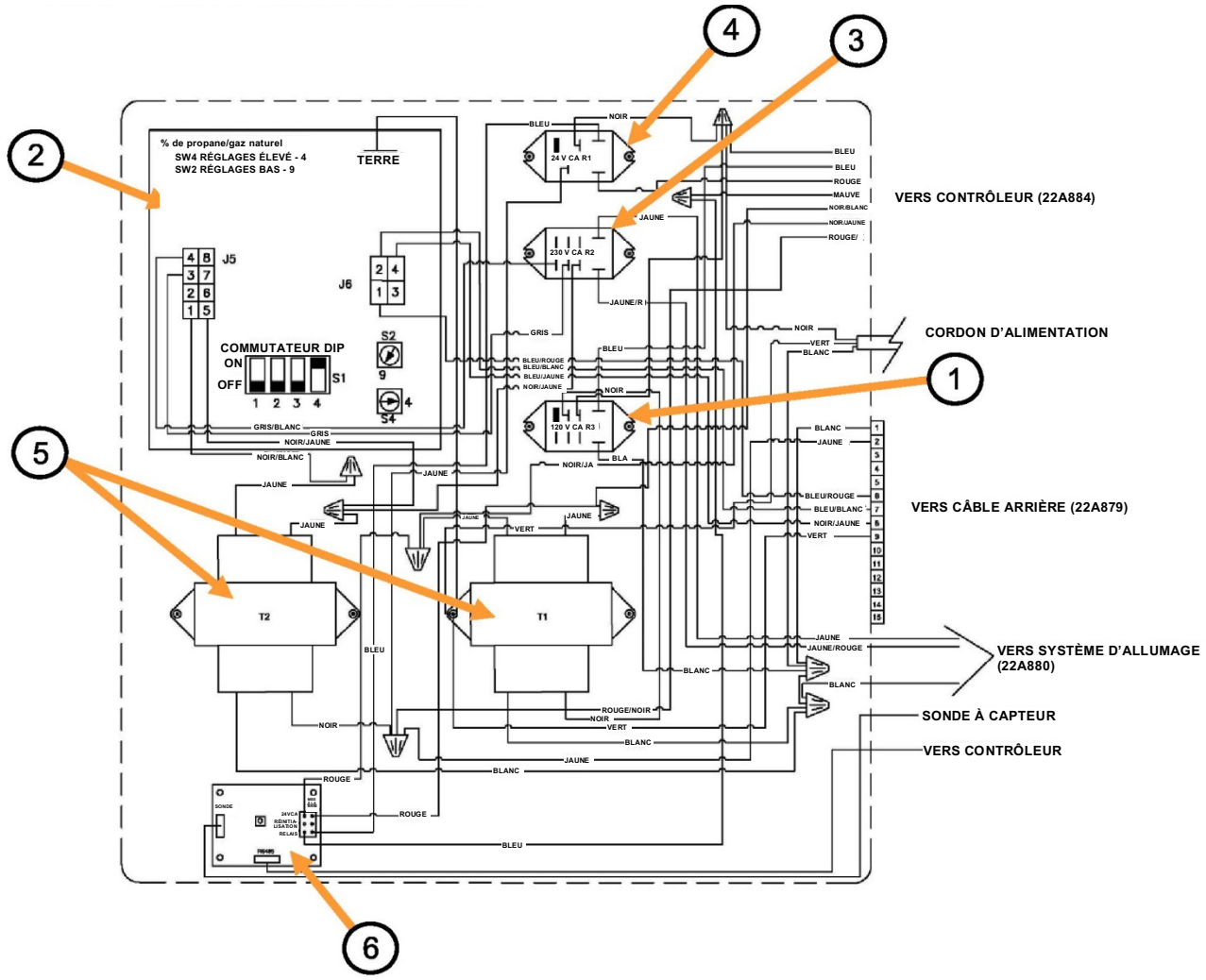
Afin de minimiser le temps d'arrêt de la friteuse au gaz Premix à cause de la défaillance d'une pièce de composant, au moins un (1) des articles suivants devrait être entreposé comme pièce de rechange dans la région locale :

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES POUR FRITEUSE AU GAZ PREMIX	-
DESCRIPTION	**No Réf.**
Soufflerie	**BKI-M0144**
Joint d'étanchéité, moteur de soufflerie / collecteur IDE	**22A810**
Brûleur infrarouge	**12D297**
Tige, allumeur de brûleur infrarouge	**18610**
Joint d'étanchéité, brûleur infrarouge	**22A887**
Transformateur	**18A047**
Relais, 24VCA montage à bride	**18A034**
Contrôle, 24VCA soufflerie universelle de gaz (PWM)	**23A462**
Commutateur, pression d'air	**18A291**
Commutateur, haute limite	**18A096**
Sonde, thermistor de température	**18A006**
Relais, 120V 50/60Hz	**18A020**
Relais, 24V CC 10 AMP - processeur SPDT	**23A023**
Ordinateur, cuisson U402 (écran tactile)	**22A838**
Ensemble de proximité d'huile, Sonde et commande à capteur double 9/16 po	**23A528**

Vanne de gaz, 230 V	**BKI-7020204**
Ensemble d'allumage, Haute sortie, gaz Combis	**BKI-2021849K**
Faisceau de câblage, système d'allumage, BLG et FKG	**BKI-WH0129**
Relais DPDT, 220/240 V montage à bride	**BKI-R0196**
Brûleur veilleuse, rond 250 V	**BKI-PL0004**
Commutateur, Réinitialisation 4 A, 250 V, 1/10 HP	**BKI-S0166**
Transformateur, 30 VA, 120 V Primaire, 230 V Secondaire	**BKI-TF0504**

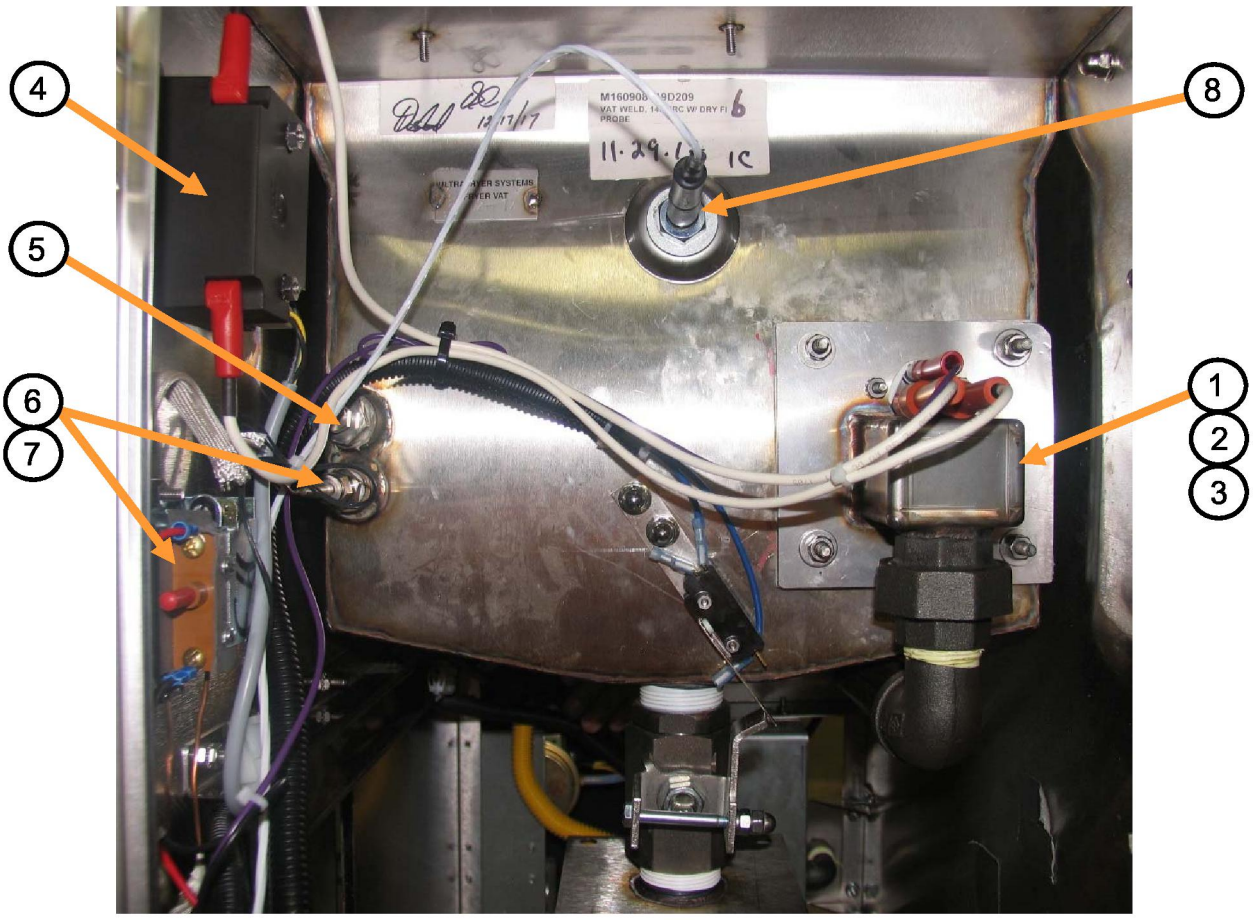
10. IDENTIFICATION DES PIÈCES

10.1. PANNEAU DE COMMANDE DE F-IRC-14 -B



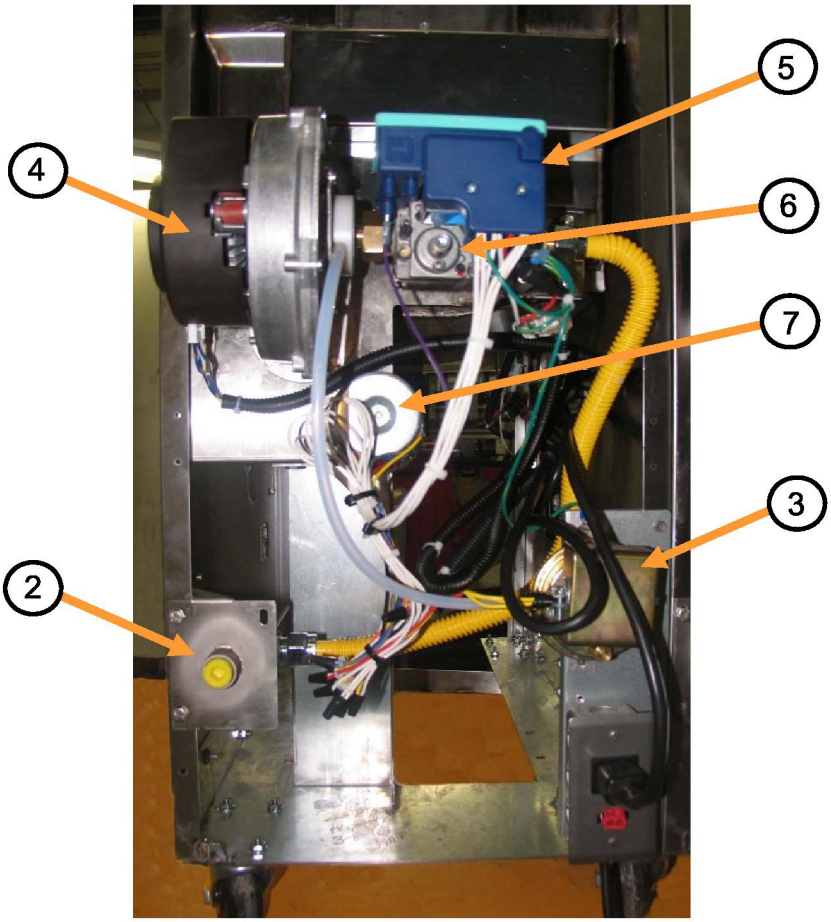
ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	18A020 Relais, 120V 50/60Hz
2	23A462 Contrôle, 24VCA soufflerie universelle de gaz (PWM)
3	BKI-R0196 Relais, 220/240 V CA DPDT montage à bride
4	23A023 Relais, 24V CC 10 AMP - processeur SPDT
5	18A047 Transformateur, faisceau de câblage FAST
6	23A528 Ensemble de proximité d'huile, Sonde et commande à capteur double 9/16 po

10.2. CABINET - VUE FRONTALE



ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	19D404 Montage de boîte, brûleur infrarouge
2	12D297 Brûleur infrarouge
3	22A887 Joint, Boîte de montage de brûleur
4	BKI-2021849K Ensemble d'allumage, Haute sortie, gaz Combis
5	18A006 Sonde, thermistor
6	18A096 Commutateur, haute limite
7	24A270 Embout, compression mâle 3/8 NPT
8	23A528 Ensemble de proximité d'huile, Sonde et commande à capteur double 9/16 po

10.3. CABINET - VUE ARRIÈRE



ÉLÉMENT	DESCRIPTION
1	BKI-TF0504 Transformateur élévateur
2	19D031 Support, conduite de gaz 14 po/20 X 17,35 IDE/IR 18 FM.
3	18A291 Commutateur, pression d'air SMD 1204
4	BKI-M0144 Soufflerie
5	BKI-2021849K ENSEMBLE D'ALLUMAGE, HAUTE SORTIE, GAZ COMBIS
6	BKI-7020204 Soupape à gaz

11. PROCÉDURES D'ENTRETIEN ET RÉGLAGES

11.1. 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.

11.2. 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.

11.3. RÉGLAGES DE SOUPAPE DE GAZ MODULANTE

AVERTISSEMENT :

DÉBRANCHER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :

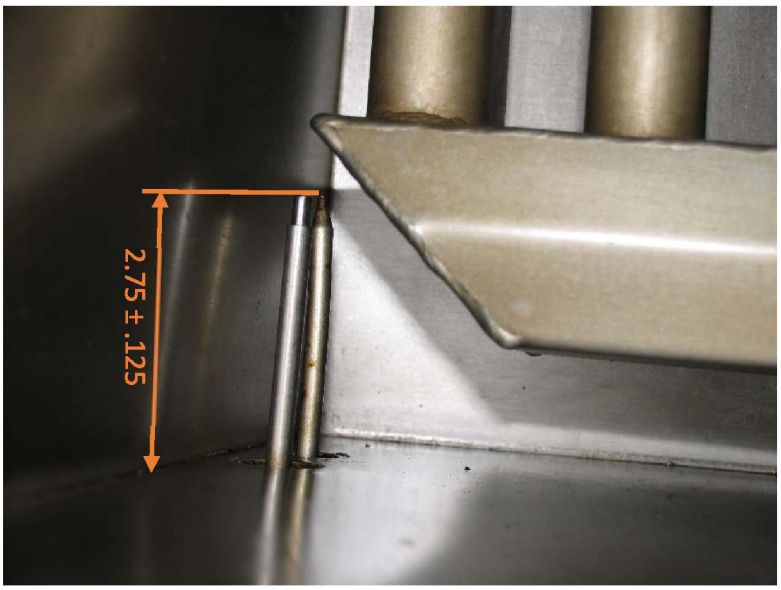
COUPER LE GAZ AVANT DE FAIRE L'ENTRETIEN DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :

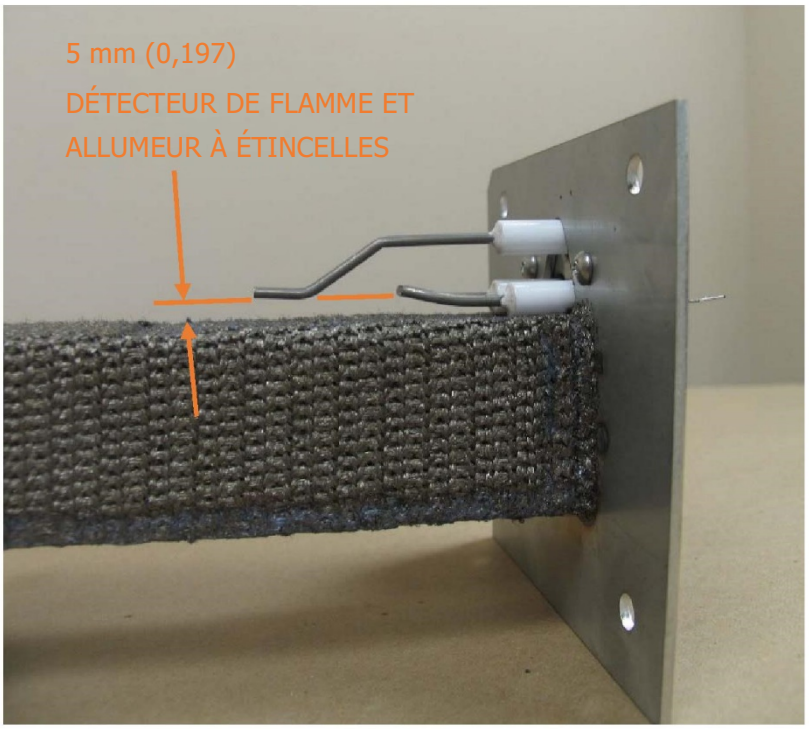
TOUS LES JOINTS DE GAZ DÉPLACÉS PENDANT L'ENTRETIEN DOIVENT ÊTRE VÉRIFIÉS POUR DES FUITES.
VÉRIFIER AVEC DU SAVON ET UNE SOLUTION D'EAU (BULLES).
NE PAS UTILISER UNE FLAMME NUE

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.

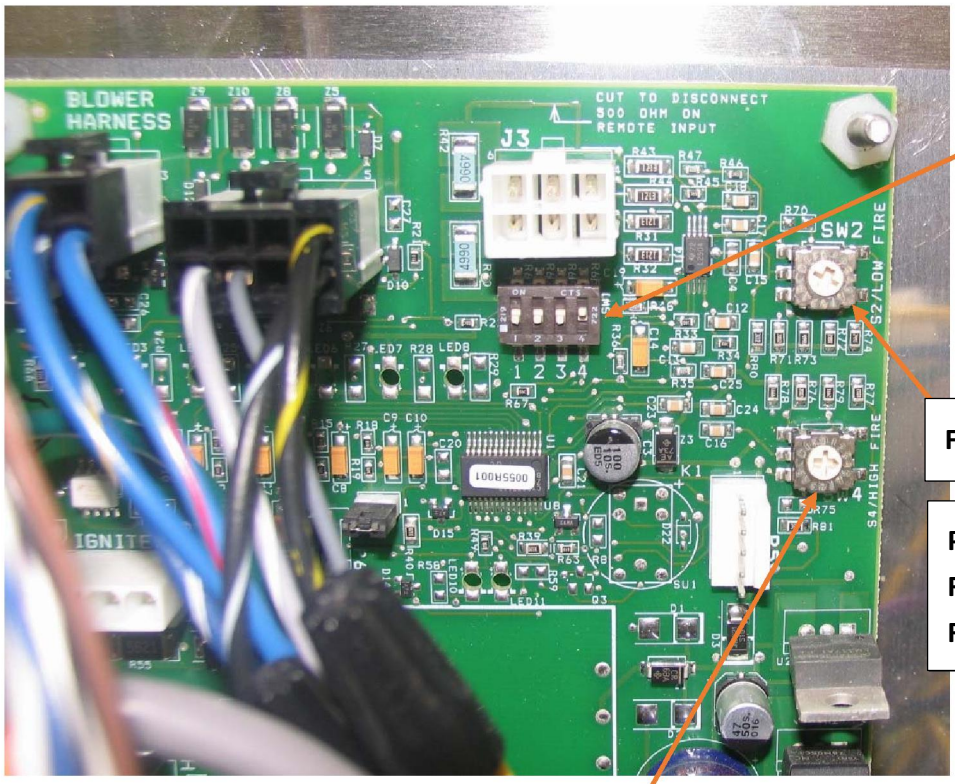
11.4. RÉGLAGE DE SONDE DE TEMPÉRATURE ET RÉGLAGE DE HAUTE LIMITE



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



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



SOUFFLERIE À GAZ
COMMUTATEUR DIP
RÉGLAGES
#1 OFF
#2 OFF
#3 OFF
#4 ON

FEU BAS = 9

Propane
Feu bas = 9
FEU ÉLEVÉ = 4

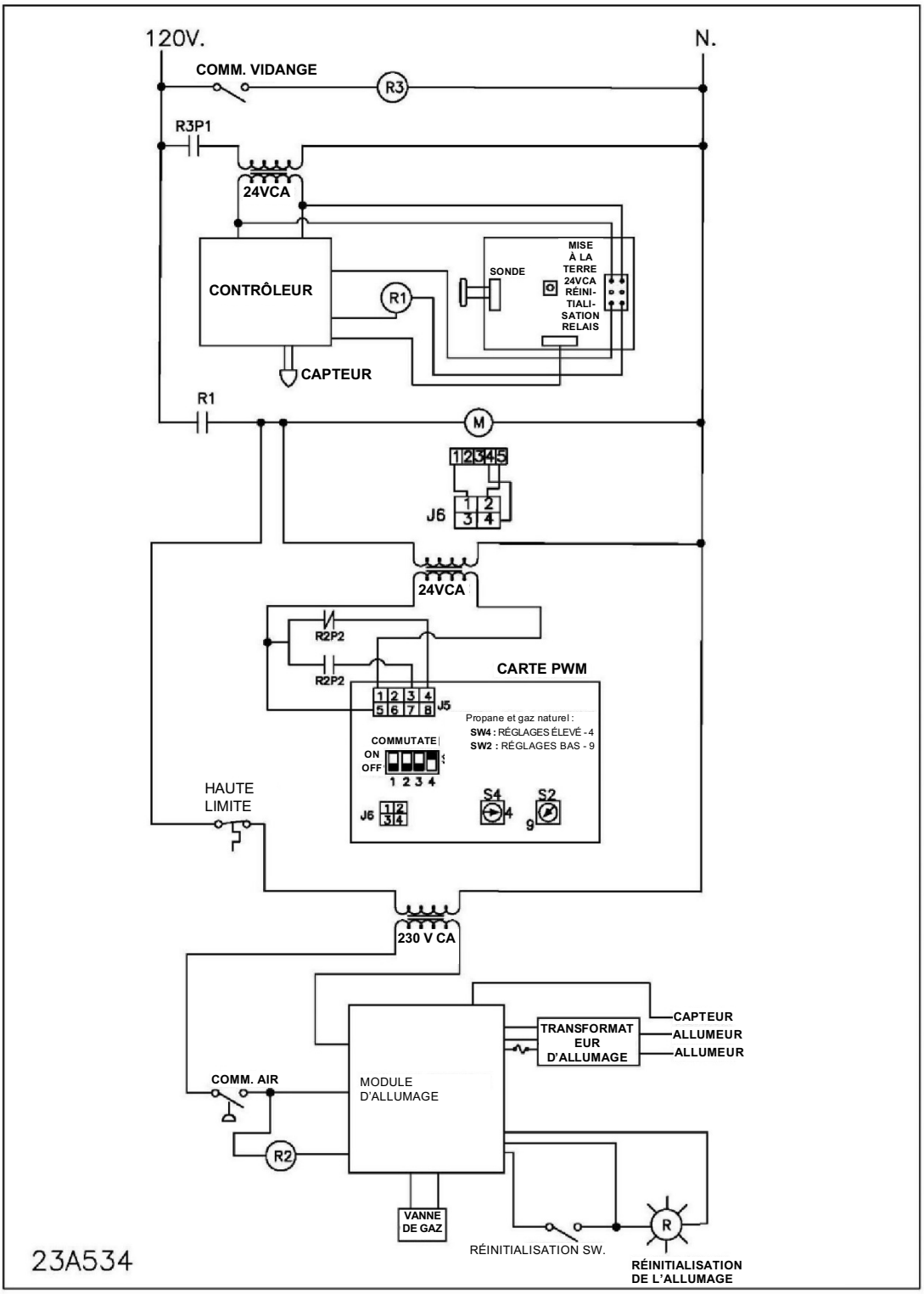
FEU ÉLEVÉ = 4

Gaz naturel
Feu bas = 9
FEU ÉLEVÉ = 4
ILLUSTRÉ

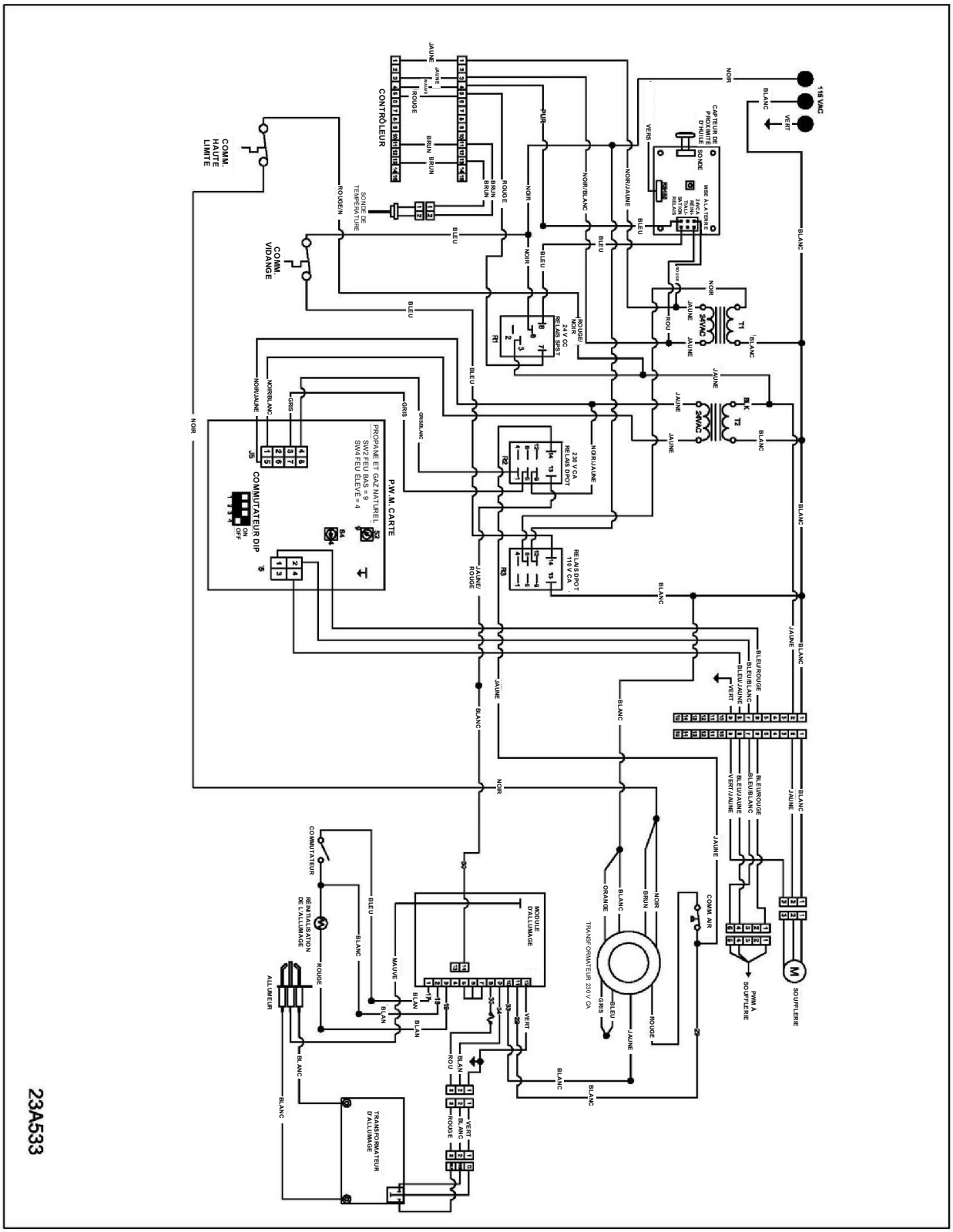
12. SCHÉMA À L'ÉCHELLE

12.1. SCHÉMA À L'ÉCHELLE

LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE SE TROUVE SUR LA FACE INTERNE DE LA PORTE D'ACCÈS DE SERVICE



12.2. SCHÉMAS


23A533
CONTRÔLEUR
COMM. HAUTE LIMITE
COMM. VIDANGE
SONDE DE TEMPÉRATURE
CAPTEUR DE PROXIMITÉ D'HUILE
MISE À LA TERRE
T1
T2
24VAC
RELAIS SPST 24 V CC
RELAIS DPDT 230 V CA
RELAIS DPDT 110 V CA
P.W.M. CARTE
PROPANE ET GAZ NATUREL
SW2 FEU BAS = 6
SW4 FEU ÉLEVÉ = 4
COMMUTATEUR DIP
MODULE D'ALLUMAGE
TRANSFORMATEUR D'ALLUMAGE
ALLUMEUR
RÉINITIALISATION DE L'ALLUMAGE
COMMUTATEUR
TRANSFORMATEUR 230 V CA
COMM. AIR
PWM / SOUFFLERIE
SOUFFLERIE
115 VAC