First Choice Group

SPARE PARTS DIAGRAM FOR

BONGARD

Baking Oven
8.63E

First Choice Group
Blakeney Way, Kingswood Lakeside
Cannock, Staffs, WS11 8LD
TEL: 01543 577778 FAX: 01543504141
Email: enquires@firstchoice-cs.co.uk
Web: www.firstchoice-cs.co.uk

BONGARD

Four à chariot rotatif

NOTICE TECHNIQUE

V2.0 du 31/07/02 Réf. 37090021

8.63 E

SOMMAIRE

		Page
1	**DONNEES TECHNIQUES**	**3**
2	**MONTAGE**	**10**
3	**VUES ECLATÉES et PIECES DETACHÉES**	**35**
4	**ENTRETIEN SPECIALISE**	**56**
5	**ANNEXES**	**58**

1. DONNÉES TECHNIQUES

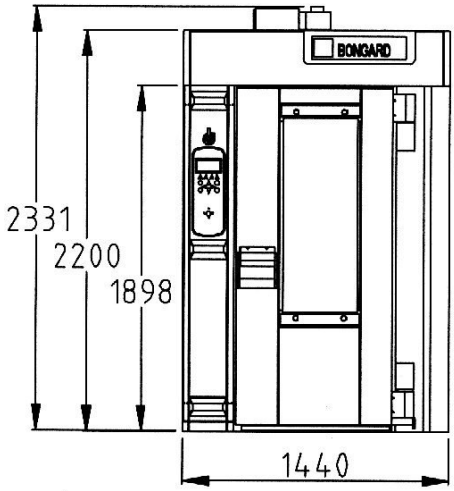
1 Fiche technique

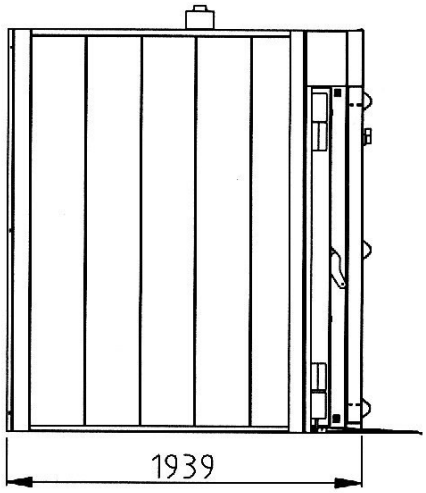
2 Fiche d'implantation

3 Schémas électriques

4 Liste d'expédition

FICHE TECHNIQUE / Data sheet / Datenblatt

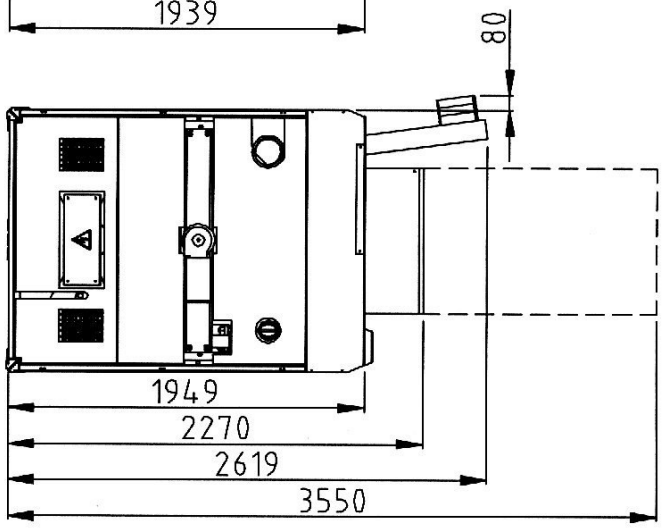




Dégagement technique minimum au dessus du four = 350 mm (2331+350 mm).

Required technical access on top of the oven = 350 mm (2331+350mm).

Erforderlicher Abstand für die Wartung = 350 mm (2331+350 mm).



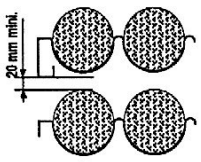
CARACTERISTIQUES GENERALES (dimensions en mm)	GENERAL CHARACTERISTICS (dimensions in mm)	TECHNISCHE DATEN (Abmessungen in mm)	
Hauteur	**Height**	**Höhe**	
Façade	Front	Ofenfront	2200
Hors-tout	Overall	Gesamthöhe	2331
Largeur	**Width**	**Breite**	
Façade	Front	Ofenbreite	1440
Profondeur	**Depth**	**Tiefe**	
Hors tout	Overall	Gesamttiefe	1937
Porte ouverte	Door opened	Tür geöffnet	2617
Fonctionnelle	Minimum required	Funktionstiefe	3550
Surface au sol (m²)	**Floor space** (m²)	**Bodenfläche** (m²)	2,7
Poids total (kg)	**Total weight** (kg)	**Gewicht** (kg)	1100
Chambre de cuisson	**Baking chamber**	**Backkamer**	
Hauteur utile	Useful height	Nutzhöhe	1785
Ø rotation maximum	Ø maximum rotation	Maximaldrehdurchmesser	1090
Vitesse de rotation du chariot	Turntable rotation speed	DrehGeschwindigkeit	5tr/mn
Poids total admissible (chariot + produit)	**Total acceptable weight (rack + products)**	**Zulässiges Höchstgewicht (Wagen + Backware)**	300 kg

CARACTERISTIQUES ENERGETIQUES / ENERGY CHARACTERISTICS / ANSCHLUSSWERTE	
Puissances électriques / Electric power supply / Elektrische Leistungen	**kW**
Moteurs électriques ventilation / Electric fan motors / Ventilationselektromotoren	1,65
Moteur de l'entraînement / Gear motor / Antriebsmotor	0,18
Eclairage / Lighting / Beleuchtung	0,15
Extracteur (option) / Extractor (Option) / Sauggebläse (Zubehör)	0,12
Soupapes + divers / Miscellaneous / Verschiedenes	0,07
Total / Total / Gesamt	**2,05**
Puissance de chauffe électrique (indicative) / Electric heating power (indicative) / Elektrische Heizleistung : 54 kW.	
Raccordement électrique / Electrical supply / Anschlußwert : 400/230 V TRI + N / 50 Hz	
Puissance de raccordement / Connection power / Ansschlusswert : **56 kW**	
Gradient moyen de montée en température / Average gradient of temperature rise / Durchschnittlicher Temperaturanstieg : 10 à / to / bis 13°C / mn	
Température maximale d'utilisation du four / Maximum usable temperature of the oven / Maximale Nutztemperatur des Ofens : 300°C	

SPECIFICATION DES SUPPORTS (*) / SPECIFICATIONS OF BACKING TRAYS (*) / DATEN DER BACKBLECHE (*)

Produits Products Produkte	Pièces Nber of pieces Teile	Etages Levels Etagen	Ecartement between levels Abstand	Type supports Type of trays Backblech Typ	Dimensions Dimensions Maße	Surface cuiss. Baking area Backfläche
Baguettes 200 g	144	18	90	8 AL 800	600 x 800	8,6 m²
Baguettes 250 g	144 120	18 15	90 108	8 AL 800 8 AL 800	600 x 800 600 x 800	8,6 m² 7,2 m²
Pains de 400g / Bread loaves / Brot 400 g	90 72	15 12	108 135	6 AL 800 6 AL 800	600 x 800 600 x 800	7,2 m² 5,8 m²
Pâtisseries, viennoiseries / Pastries, Feingebäck		18 15	90 108	Plat, flat, flach Plat, flat, flach	400 x 600 400 x 600	8,6 m² 7,2 m²

SPECIFICATIONS DES CHARIOTS / RACK SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN STIKKENWAGEN			
Etages / Levels / Bleche	**12**	**15**	**18**
Hauteur / Height /Höhe (mm)	1777		
Encombrement / W x L / Außenmaß (mm)	670 x 825		
Poids / Weight / Gewicht (kg)	28	30	32
Ecart. entre plaques - version crochet / Space between trays - hook version / Abstand zwischen Bleche – **Hacken** Ausführung (mm)	127.5	102	85
Ecart. entre plaques - version plateau / Space between trays – turntable version / Abstand zwischen Bleche – Drehteller Ausführung (mm)	135	108	90
Surface de cuisson / Baking area / Backfläche (m²)	5,8	7,2	8,6



(*) Le nombre de pièces tient compte d'un développement normal des produits garantissant, au cours de la cuisson, une bonne circulation de l'air autour des pâtons (schéma ci-dessous).

(*) The number of supports takes into account the normal proofing of the products, in order to ensure good air circulation around them during the baking process (drawing below).

(*) Die angegebenen Zeiten und Temperature berücksichtigen eine Luftleere zwischen den Teiglinge, die eine gute Luftzirkulation gewährleistet (siehe Zeichnung).

Pour de plus amples détails, voir notice d'utilisation et d'entretien réf. : **37090011**

For further details please use and maintenance book réf. : **37090011**

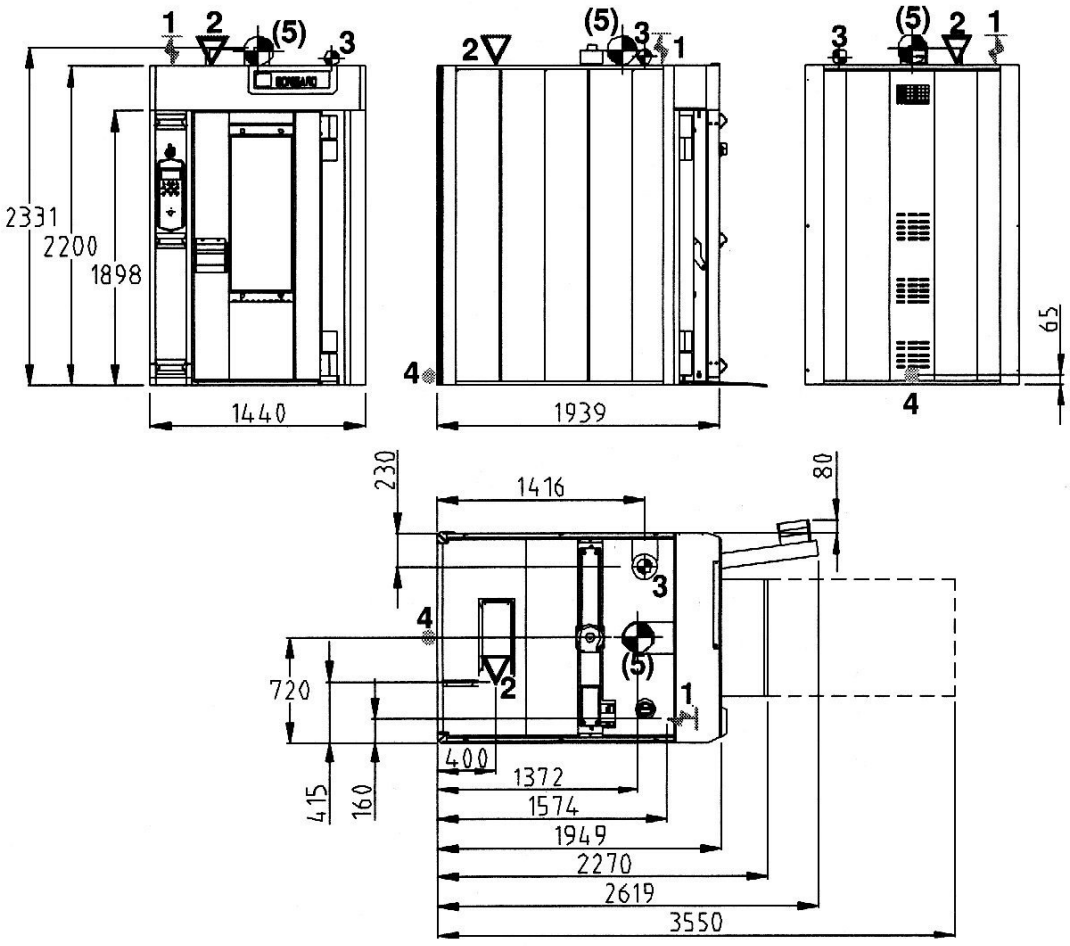
Für weitere Einzelheiten, siehe Bedienunsanleitung réf. : **37090011**

Implantation et installation doivent être conformes à la réglementation en vigueur.
Layout and assembling must be conform with regulations.
Die Aufstellung und Anschlüsse müssen den örtlichen Vorschriften entsprechen.

BONGARD S.A.
F 67810 HOLTZHEIM
Tél.: (33) 03 88 78 00 23
Fax: 03 88 76 19 18

FT863tri.doc
Modifiée le 14.03.00
Bongard se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses modèles sans préavis.
Bongard might alter the characteristics without previous notice.
Recht auf Änderungen vorbehalten.

FICHE D'IMPLANTATION / Connections sheet / Masse und Anschlüsse



1. Alimentation électrique par le dessus , Hauteur de connection h = 1500 mm.
   Electrical connection from the ceiling, Connection height h = 1500 mm.
   Elektroanschluss vom Decke, Verbindungshöhe h = 1500 mm.
   P = 56 kW, 3PH + N + T(G/E), 50 Hz

2. Alimentation eau froide par le plafond, robinet d'arrêt en attente h = 2500 mm.
   Water connection from the ceiling, with stop tap, h = 2500 mm.
   Kaltwasseranschluss von oben mit Absperrhahn, h = 2500 mm.
   Ø 3/8'' – 12/14 mm, Pression / Pressure / Druck : 2.5 – 4 b.

3. Evacuation buées, h = 2200 mm, **Ø 150 mm. Tirage compris entre 0,1 et 0,4 mb.**
   Steam exhaust, h = 2200 mm, **Ø 150 *mm. Steam exhaust between 0,1 and 0,4 mb.***
   Schwadenausgang, h = 2200 mm, **Ø 150 *mm. Schwadenabzug zwischen 0,1 und 0,4mb.***

4. Ecoulement appareil à buée, h = 65 mm, **Ø 3/4''**
   Water drain, h = 65 mm, **Ø 3/4''**
   Wasserablauf, h = 65 mm, **Ø 3/4''**

(5). **Option Hotte** : évacuation buées, h = 2200 mm, **Ø 200 mm. Extraction comprise entre 800 et 1100 m3/h.**
Hood Version** : Steam exhaust, h = 2200 mm, **Ø 200 mm. Steam extraction between 800 and 1100 m3/h.
HaubeAusführung** : Schwadenausgang, h = 2200 mm, **Ø 200 mm. Schwadenabzug zwischen 800 und 1100 m3/h.FI863tri.doc

BONGARD S.A.
F 67810 HOLTZHEIM
Tél.: (33) 03 88 78 00 23
Fax: 03 88 76 19 18
bongard@bongard.fr

Modifiée le 17.05.00
Bongard se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses modèles sans préavis.
Bongard might alter the characteristics without previous notice.
Recht auf Änderungen vorbehalten.

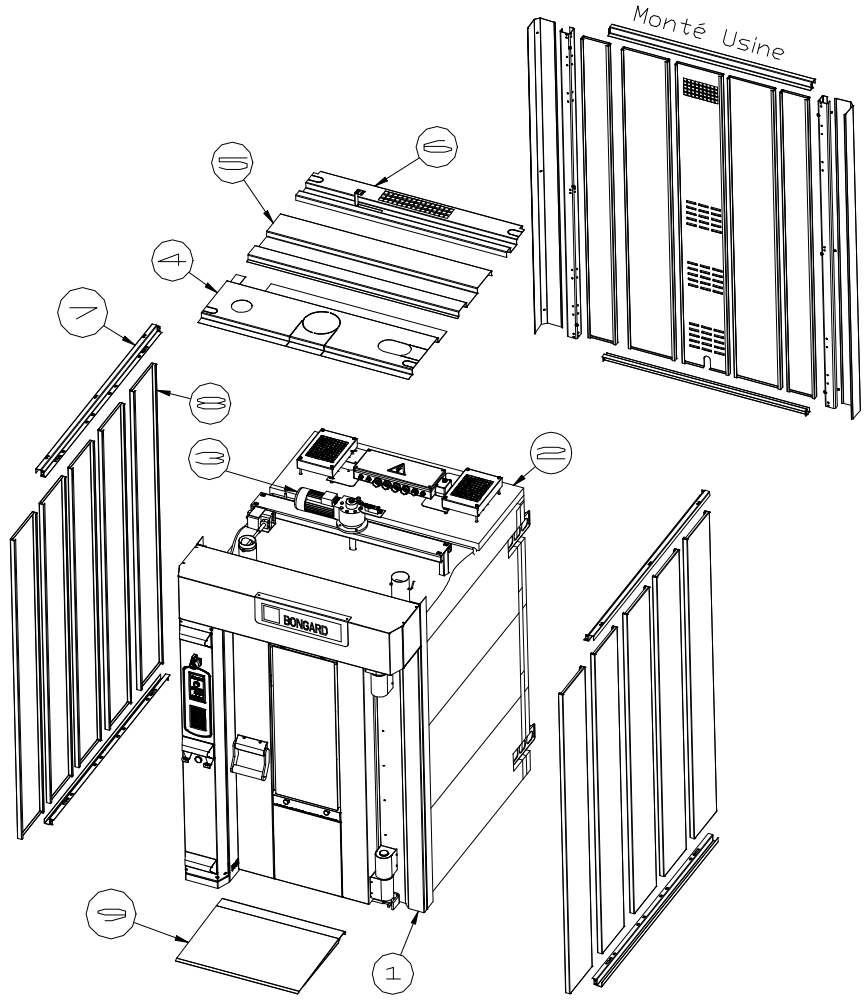
1.3. SCHEMAS ELECTRIQUES

Vous trouverez en annexe, les schémas électriques de chacune des trois versions :

1. Version Minicom (Standard)
2. Version Unicom (Option)
3. Version Electro-Mécanique (Option)
4. Schémas électriques du boitier de raccordement (situé sur le dessus du four)

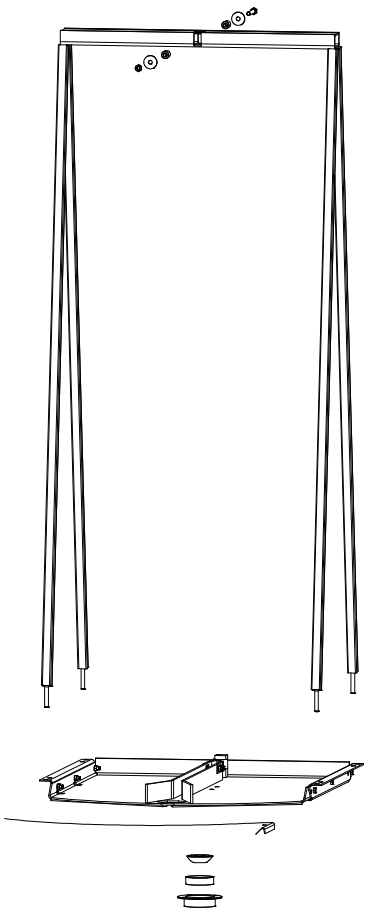
1.4. LISTE D'EXPEDITION **(hors notices, visserie et pièces de rechange)**

Rep.	Désignation	Qté	Code
1	½ chambre Avant	1	Selon configuration
2	½ chambre Arrière	1	37025001
3	Motoreducteur complet	1	37022101
4	Tôle de couverture avant	1	37010121
5	Tôle de couverture milieu	1	37010131
6	Tôle de couverture arrière	1	37010111
7	Cadre carcasse	4	61824121
	Glissière cadre carcasse	6	61824001
8	Panneau carcasse 300	10	60850001
	Bande cellulaire 15x4	10	05098003
	Panneau isover 50mm PSI 713	14	03109151
	Sac 10kg laine de verre	3	03801961
9	Rampe d'accès	1	75345051
	Gouttière fonte long. 600 mm	39	37030011
	Couvercle gouttière	10	75055902
	Clé mâle en T accès colonne cde	1	01045601
	Graisse pyratex pot 50g	1	03300307
	Plaque signalétique (dans notice)	1	02051891



Désignation	Qté	Code
Version Balancelle (standard)		
Plateau tournant	1	37055101
Bras d'entrainement	1	75341081
Rotule	1	37055131
Plateforme accès inox	1	37055151
Poignée chariot rotatif	2	75097901
Version crochet (option)		
Support chariot (Crochet)	*1*	*37050051*
Moufles haute température	*1*	*01130702*
Support guide chariot D	*1*	*37050011*
Support guide chariot G	*1*	*37050021*
Faux plancher AR	*1*	*37051051*
Faux plancher AV	*1*	*37051011*

Version Balancelle



Version Crochet

2. MONTAGE

1	Déchargement
2	Montage chambre de cuisson
3	Montage appareil à buée
4	Montage entraînement du chariot
5	Montage entraînement du crochet (Option)
6	Réglage du fin de course
7	Montage des sondes
8	Isolation
9	Raccordements des faisceaux
10	Raccordement de l'évacuation de buée
11	Réglage soupape entrée d'air frais
12	Raccordement l'écoulement
13	Montage de la rampe
14	Réglage de la porte
15	Réglage des fentes de soufflage
16	Check-list
17	Obligations légales

2.1 DECHARGEMENT

Réception, déballage et manutention des éléments constitutifs du four : il est important de contrôler dès réception du four, le bon état des différentes pièces pour éventuellement pouvoir faire réclamation au transporteur. Lors du déballage ou de la manutention des pièces sur le chantier de montage, il est nécessaire de prendre les précautions adaptées pour ne pas laisser tomber les sous-ensembles et les pièces individuelles, notamment les moteurs, le brûleur ou la commande électrique.
Bien que protégées par un film plastique, les pièces de façade en inox brossé peuvent être rayées en frottant contre des angles vifs ou aspérités d'autres éléments métalliques, c'est pourquoi il est préférable de les poser à plat.

Précautions à prendre en cas de déménagement.
Seuls les fours 8.63E montés sur socle de 12 mm peuvent être déplacés à l'aide d'un chariot élévateur.
Dans les autres cas (tôles de ripage), consulter le service clients du constructeur.

Le four doit être installé conformément à la réglementation dans un local approprié.

Montage et vérification du bon fonctionnement : les fours 8.63E sont des produits techniques évolués qui doivent être montés par un technicien expérimenté et qualifié, ayant reçu une formation spécifique.
La vérification du bon fonctionnement et la première mise en chauffe doivent également être effectuées par un représentant agréé du constructeur.

Conditions de stockage :
0°C à 60°C à l'abri des UV, de l'humidité et des attaques d'agents extérieurs.

Avant de commencer le montage, il est utile de bien préparer le chantier. Vérifier en utilisant la liste d'expédition (1.4) que vous disposez bien de l'ensemble des composants du four. Dégager au maximum le lieu d'implantation du four et préparer les outils nécessaires au montage.

Liste des principaux outils nécessaires au montage du four 8.63 E :

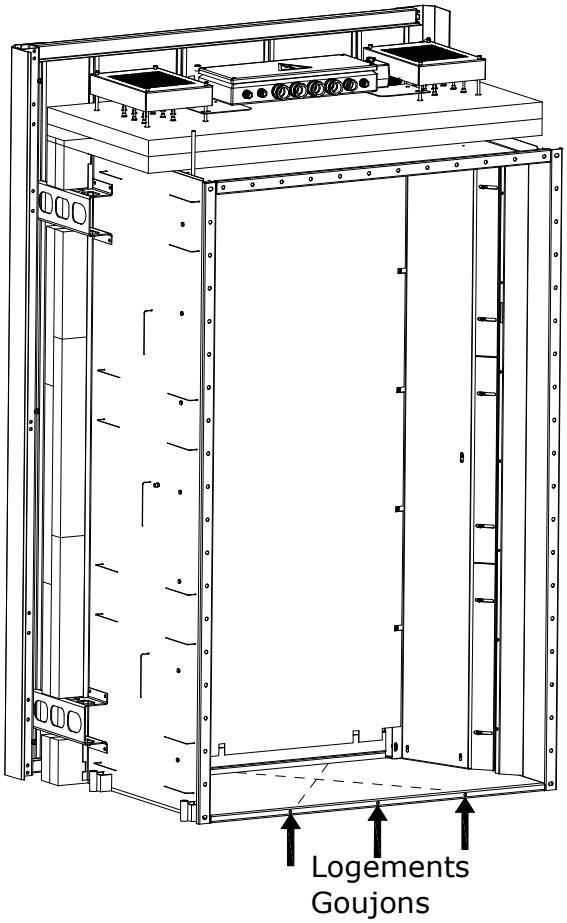
- Clef plate et clef à pipe de 13
- Cliquet
- Boulonneuse
- Clefs alènes
- Jeu de tournevis
- Clef à molette
- Clef pour coffret électrique : clef mâle droite poignée T (Facom :84T4)
- Jeu de roulettes pour déplacer les demies chambres : référence Bongard…

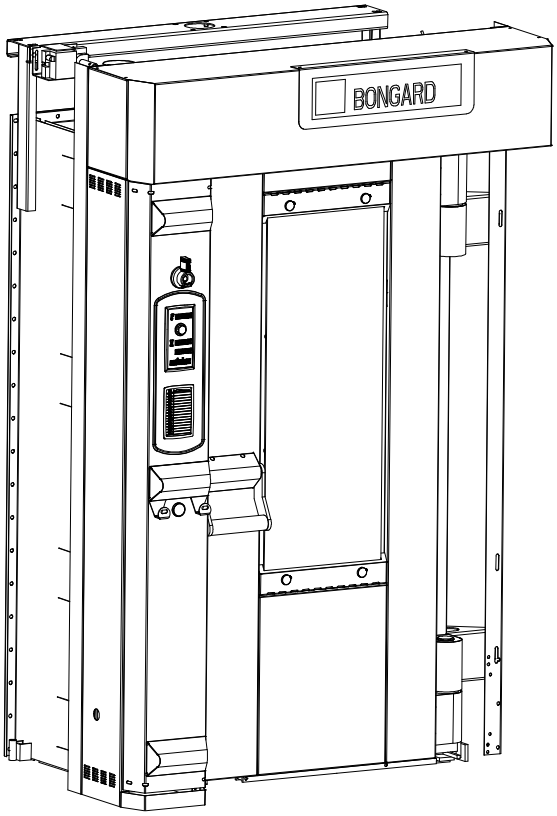
Les sous-ensembles du four 8.63 E ont été au maximum prémontés en usine pour réduire le temps de montage sur site.
Pour faciliter le repérage des pièces et limiter la recherche des pièces sur le chantier, certains composants qui ne peuvent être montés définitivement en usine sont prépositionnés.

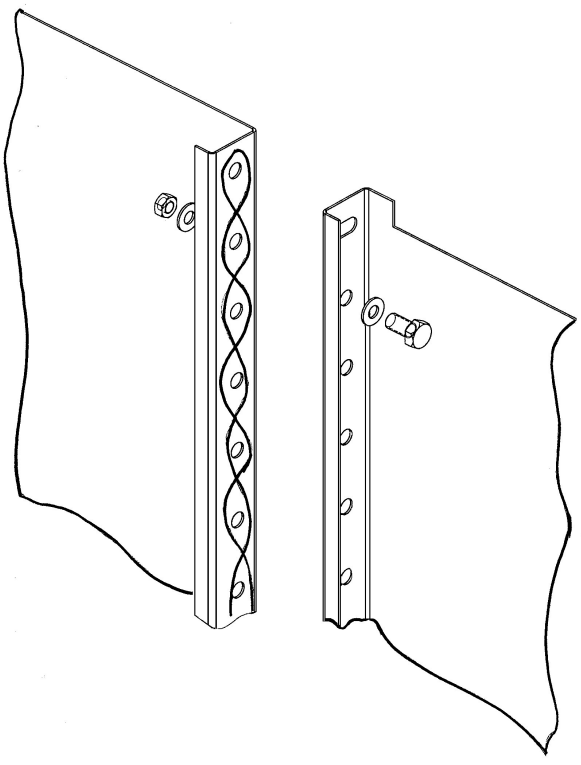
Les assemblages de pièces pour le four 8.63 ont été standardisés et obéissent aux principes suivants :

- Dans la mesure du possible, la visserie est de M8
- Les écrous dans la chambre de cuisson sont en laiton
- Les vis dans la chambre de cuisson sont en inox.
- Les assemblages se font avec du silicone haute température, sans autre joints ni renforts.
- Des rondelles zinguées Ø30 sont utilisées sur les deux faces des assemblages vis/écrou.

2.2 MONTAGE CHAMBRE DE CUISSON



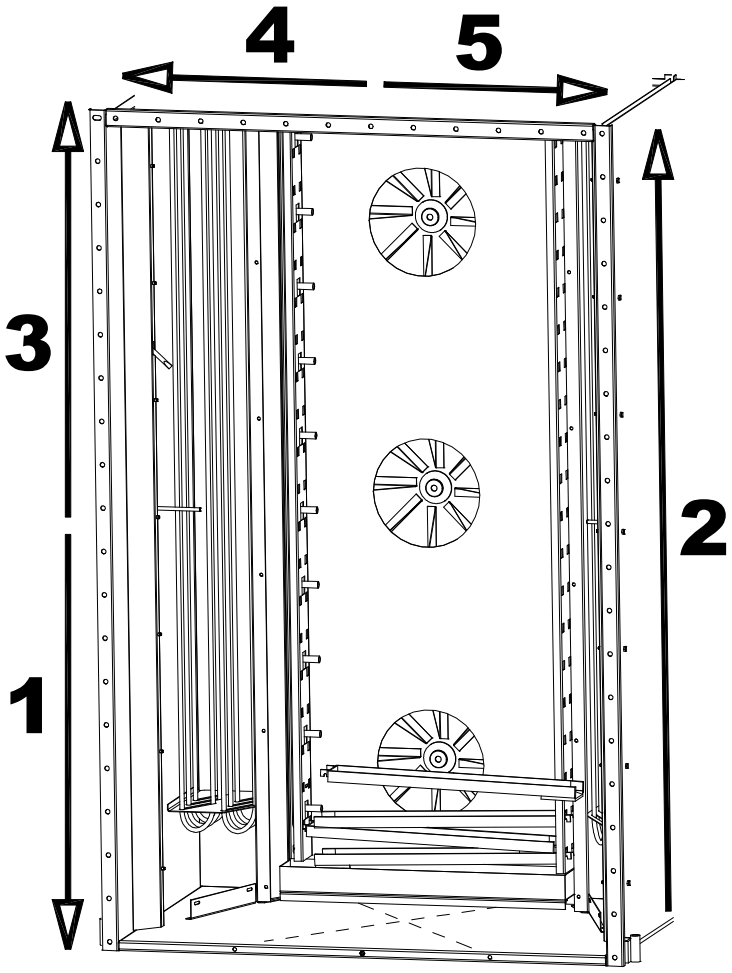




Avant de faire l'assemblage des ½ chambres assurez vous que la surface du sol est plane et propre.

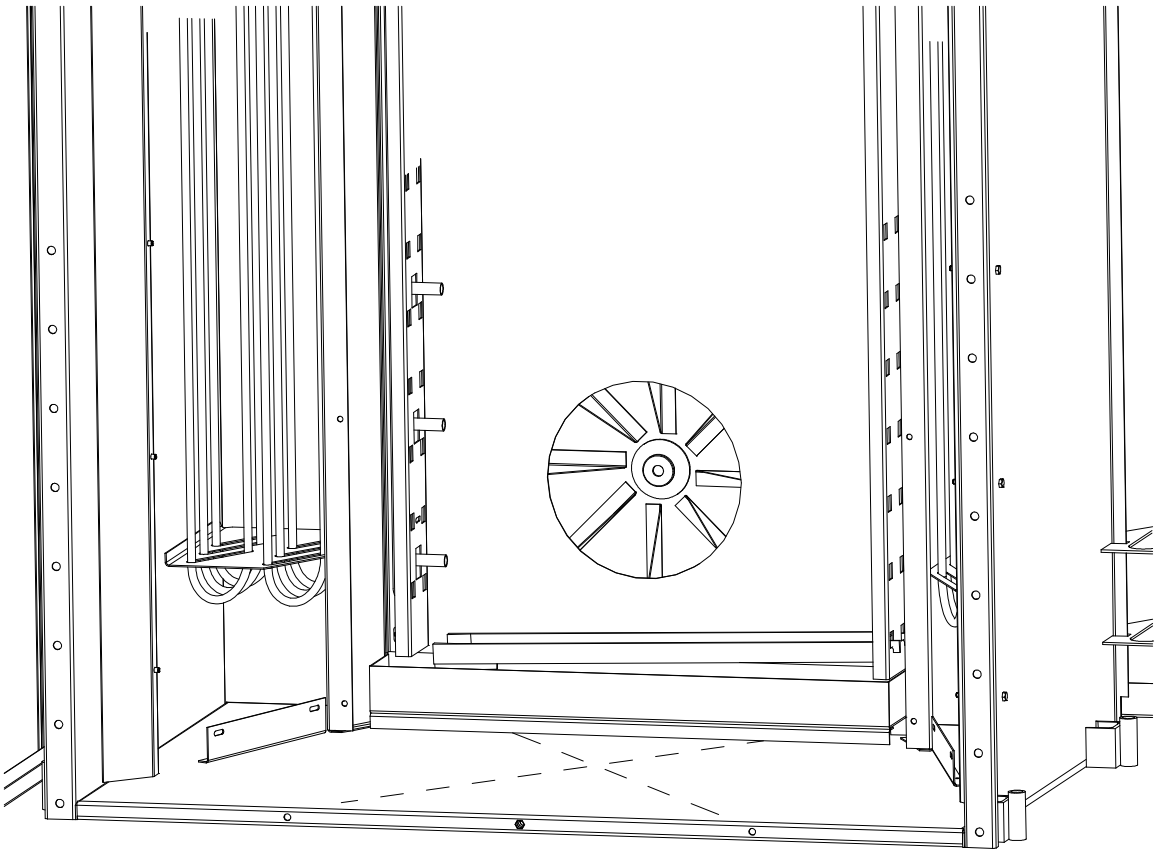
- Mettre en position la ½ chambre arrière (si possible en position définitive).
- Mettre un cordon de silicone sur tout le plan de joint (détail ci – après).
- Mettre en place la ½ chambre avant dès que le cordon de silicone est terminé.
- S'assurer que les 3 goujons du plan de joint inférieur sont bien en place : il n'y a pas de serrage à faire sur ce plan de joint .
- Mettre en place les vis, les rondelles et les écrous (M8) sans les serrer : sur les 2 cotés et sur la partie supérieure.

- Procéder au serrage selon le schéma ci-dessous :



- vérifier par l'intérieur la jointure des ½ chambres et nettoyer les bavures de silicone.

2.3 MONTAGE APPAREIL A BUÉE

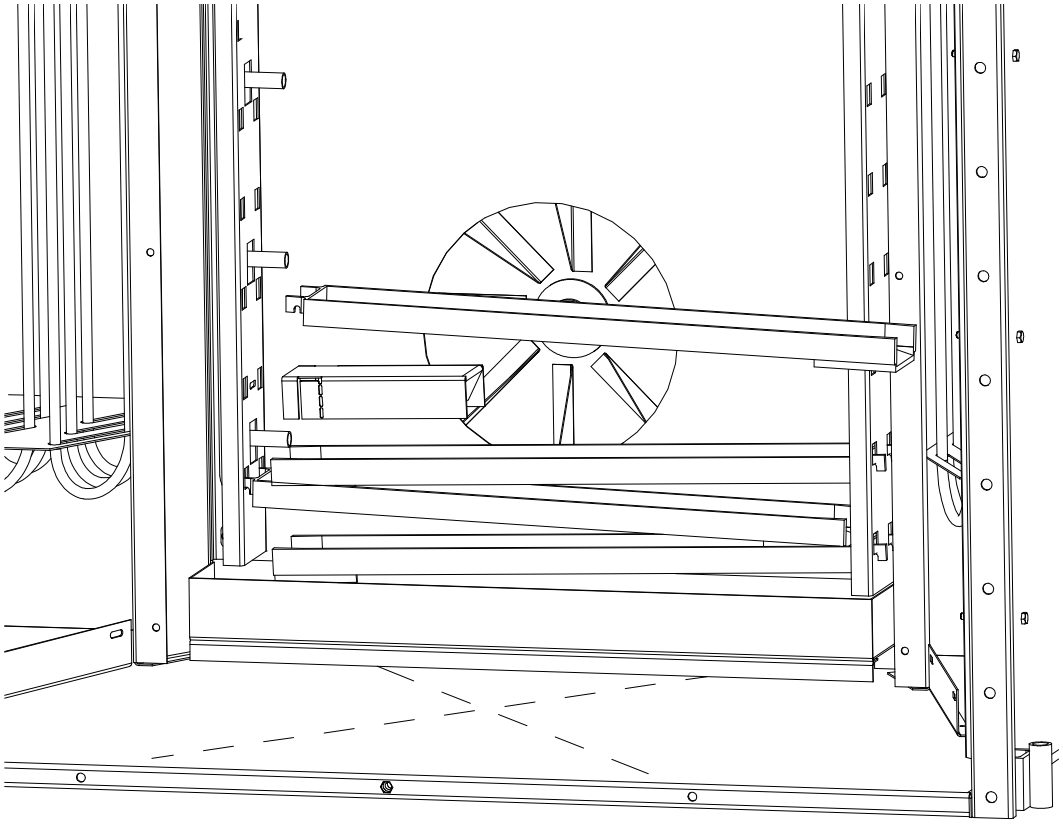


- démonter la tôle de protection perforée.

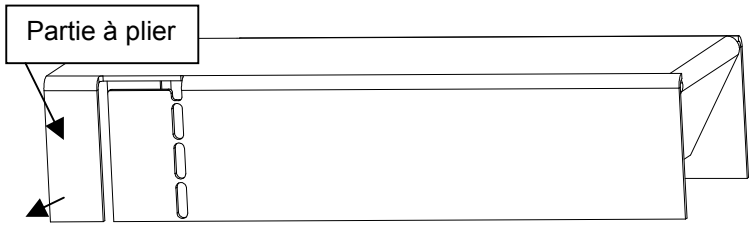
- mettre en place la 1ère gouttière : elle s'accroche à droite et repose à gauche sur le support prévu dans le bac de récupération.

- mettre en place la 2ème gouttière en l'accrochant à gauche et en la faisant reposer à droite sur la gouttière précédente.

- mettre en place la 3ème gouttière en l'accrochant à droite et en la faisant reposer à gauche sur la gouttière précédente.



- mettre le couvercle gouttière en inox : il doit se placer dans la partie évasée de la gouttière et recouvrir la première pissette. Avant de le positionner, plier les deux ergots latéraux afin d'éviter qu'ils ne se déplacent à l'injection.

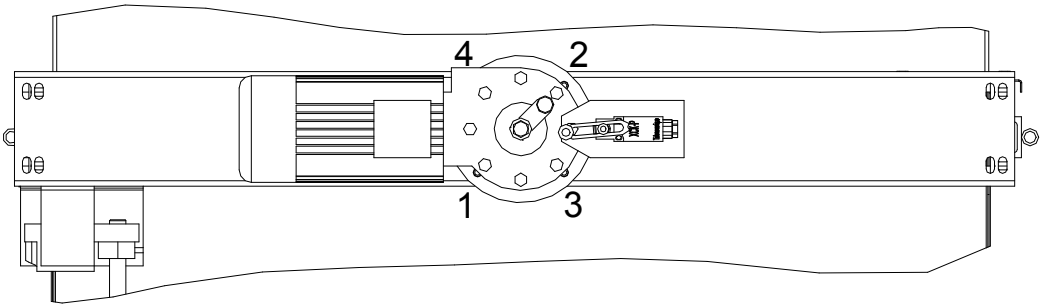


- procéder de même avec les autres gouttières et couvercles.
- vérifier l'empilage et le bon accrochage des gouttières.
- vérifier la fixation du tube d'injection.
- vérifier que le bac de récupération est vide (pas de vis, écrous, clefs etc…)
- remonter la tôle de protection perforée.

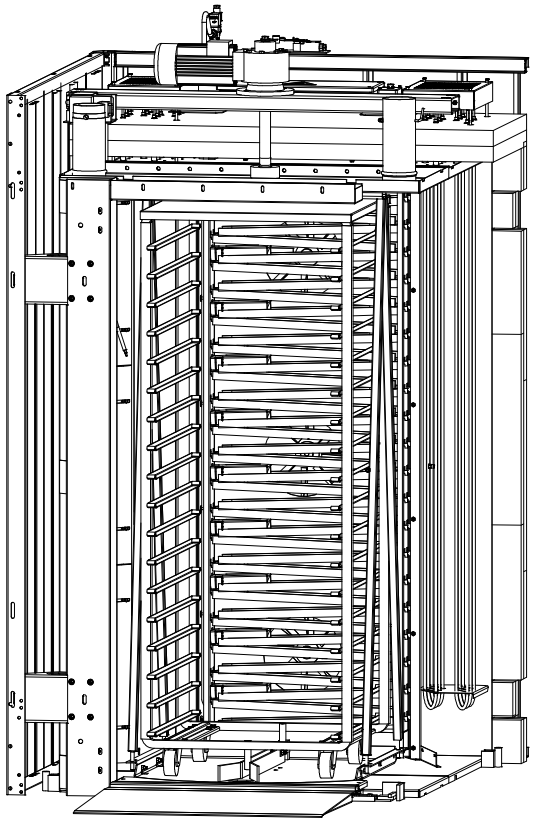
2.4 MONTAGE ENTRAÎNEMENT - VERSION CHARIOT (Standard)

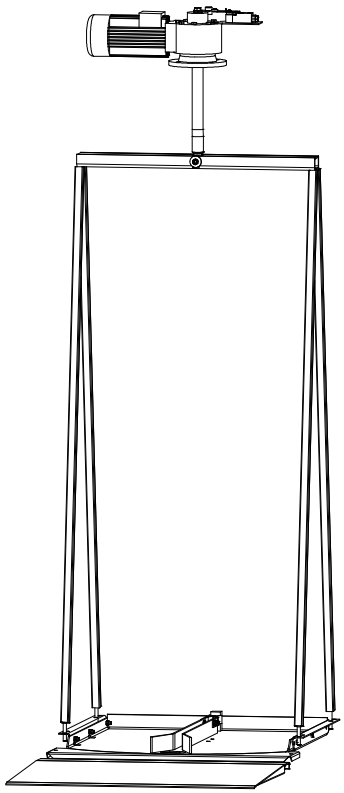
2.4.1 Montage du motoréducteur

- Engager par le dessus le motoréducteur muni de son axe d'entraînement
- Laisser poser le flasque du motoréducteur naturellement sur la traverse support
- Engager les 4 vis et serrer à la main avec rondelles et écrous
- Serrer définitivement en passant progressivement d'une diagonale à l'autre



2.4.2 Montage de la balancelle





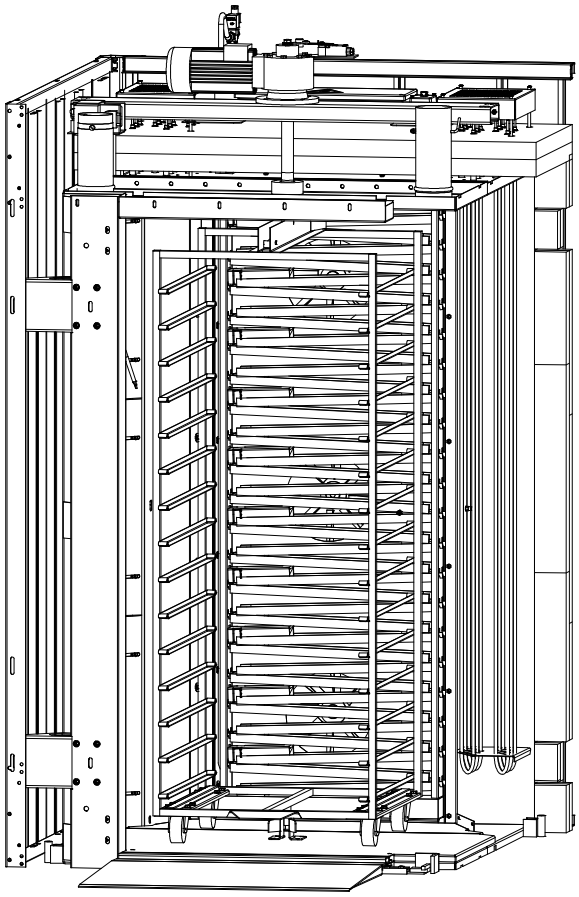
- graisser le pivot plateau avec la graisse pyratex.
- présenter le plateau et le positionner sur le pivot.
- engager la traverse de la balancelle sur l'axe.
- engager les 4 tiges filetées des bras de balancelles dans les trous prévus du plateau.
- Mettre les écrous de blocage sans les serrer.
- faire la liaison de l'entraînement en utilisant les 2 entretoises, les 2 rondelles, la vis et l'écrou M10 de fixation.
- vérifier que la liaison est libre en translation (jeu de dilatation)
- régler les bras de balancelle en serrant les 4 écrous de blocage et les 4 contre-écrous de manière que le plateau soit bien en appui sur le pivot.
- tourner à la main la balancelle par quart de tour et vérifier l'alignement avec la demi-lune d'accès.
- corriger si nécessaire avec les fixations des bras et serrer définitivement.

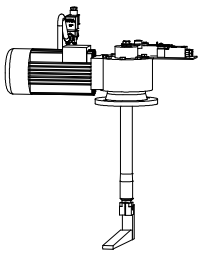
2.5 MONTAGE ENTRAÎNEMENT - VERSION CROCHET (Option)

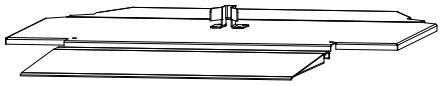
2.5.1 Montage du motoréducteur

idem 2.4.1

2.5.2 Montage du crochet







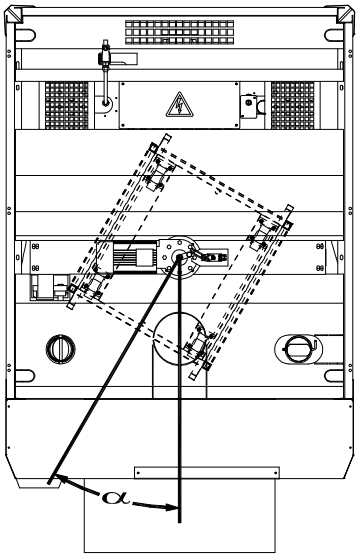
- Engager le crochet sur l'axe d'entraînement.
- Mettre la vis M10 en place
- Serrer avec rondelle et écrou fortement pour solidariser le crochet et l'axe (serrage du type « mâchoires »)
- Mettre en place le ½ plancher AR
- Mettre en place le ½ plancher AV
- Fixer les deux parties droite et gauche du support guide chariot sur le plancher

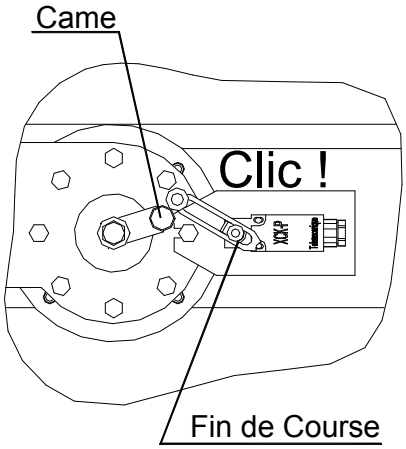
2.6 RÉGLAGE DU FIN DE COURSE

Réglage du fin de course

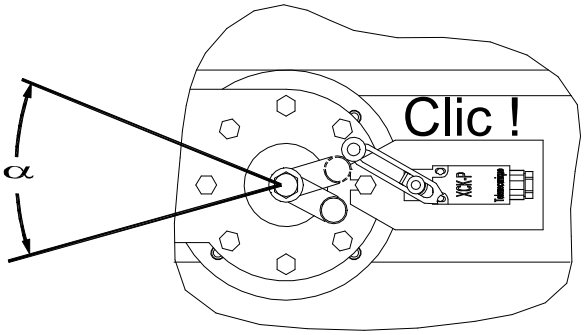
Faire tourner le motoréducteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (anti horaire)
Mettre la came en face du corps du fin de course. Resserrer.
Régler l'angle de l'index avec son galet de manière à obtenir le déclic lorsque la came passe sur le galet
Ouvrir la porte et actionner le positionnement du plateau avec le bouton manuel
Noter à quel endroit s'arrête l'avant du plateau par rapport à l'encadrement de porte

Exemple :
1. L'arrêt se fait trop tôt





Modifier la position de la came en la tournant du même angle dans la sens des aiguilles d'une montre pour créer un retard équivalent au « clic » trop tôt. Resserrer.

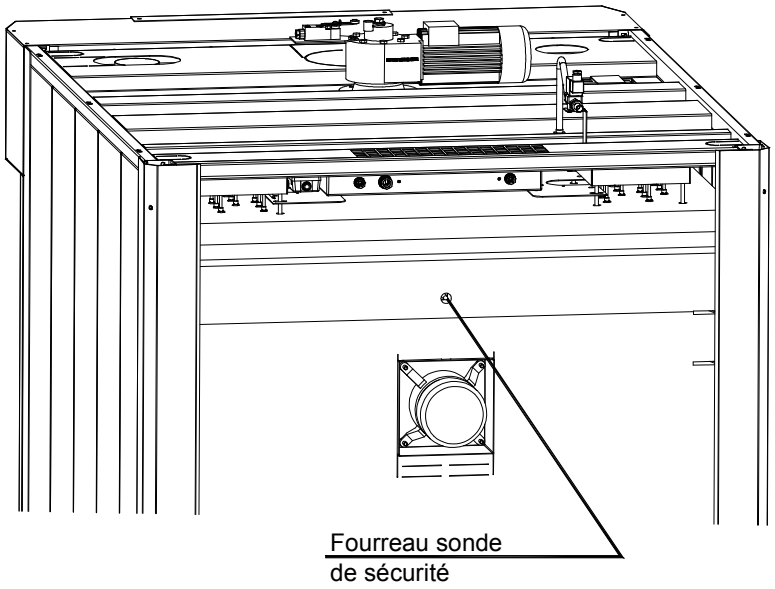


Affiner le réglage en tapotant sur la came avec un marteau . Resserrer.

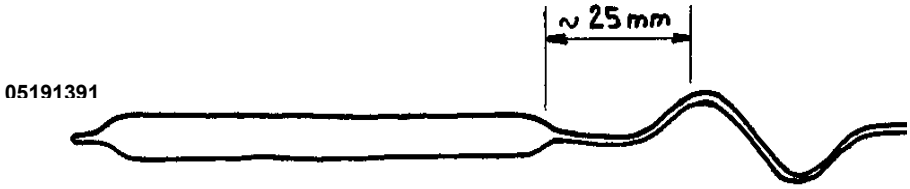
2. L'arrêt se fait trop tard : Procéder de manière inverse

2.7 MONTAGE DES SONDES

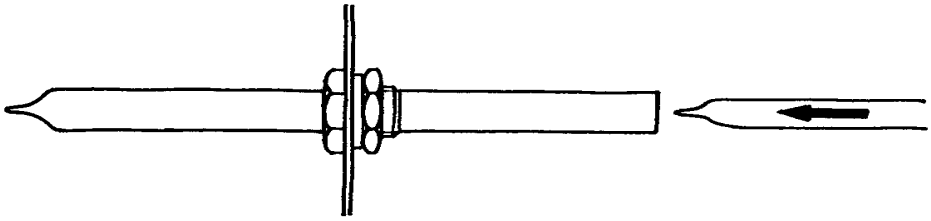
2.7.1 Mise en place de la sonde de sécurité



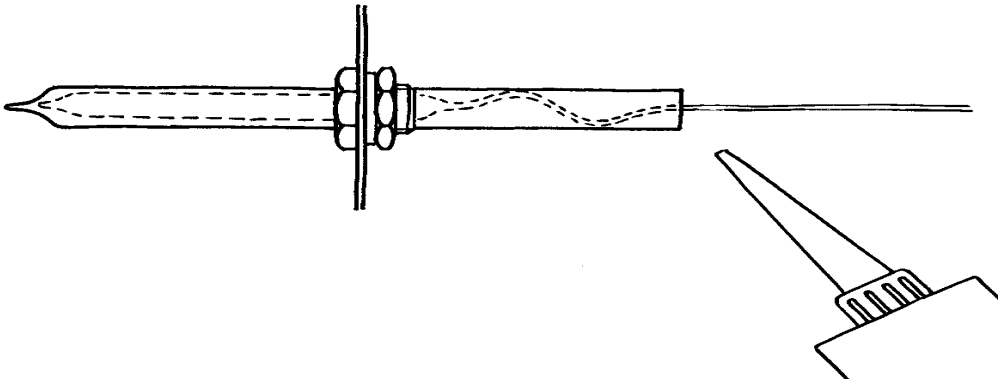
- Plier le capillaire en « S » pour permettre le clipage de la sonde.



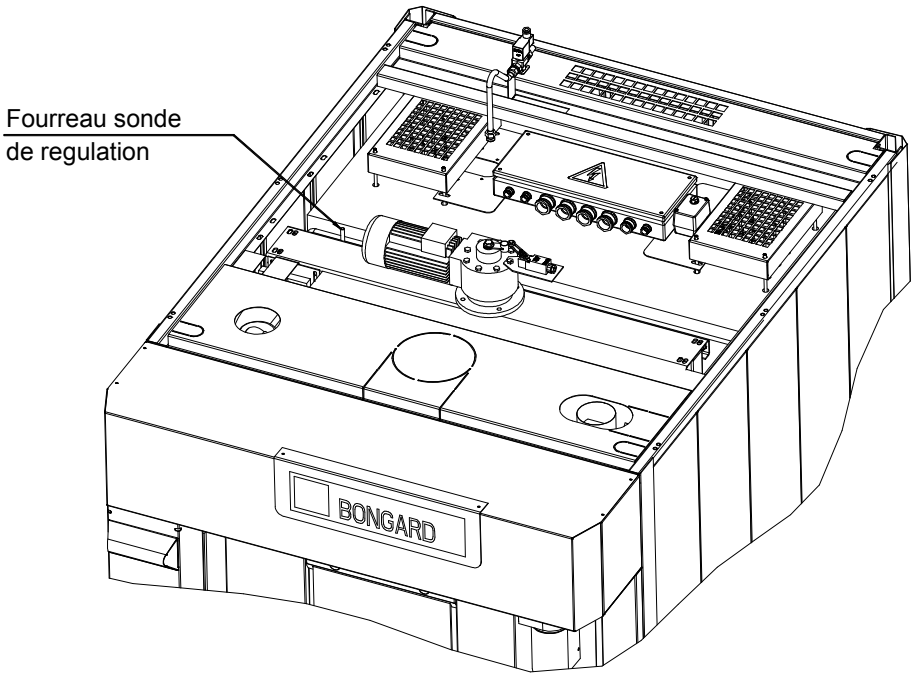
- Introduire la sonde dans le fourreau.
- S'assurer qu'elle est complètement enfoncée et qu'elle tient en place dans le fourreau.



- Boucher le tube sonde au silicone haute température.



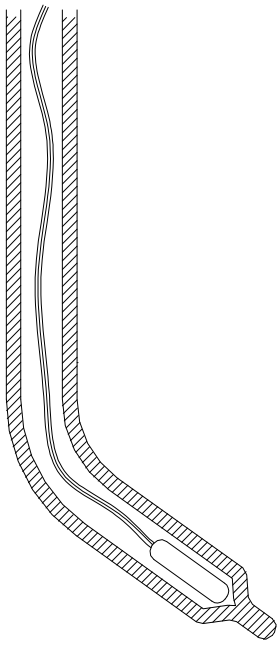
2.7.2 Mise en place de la sonde de régulation



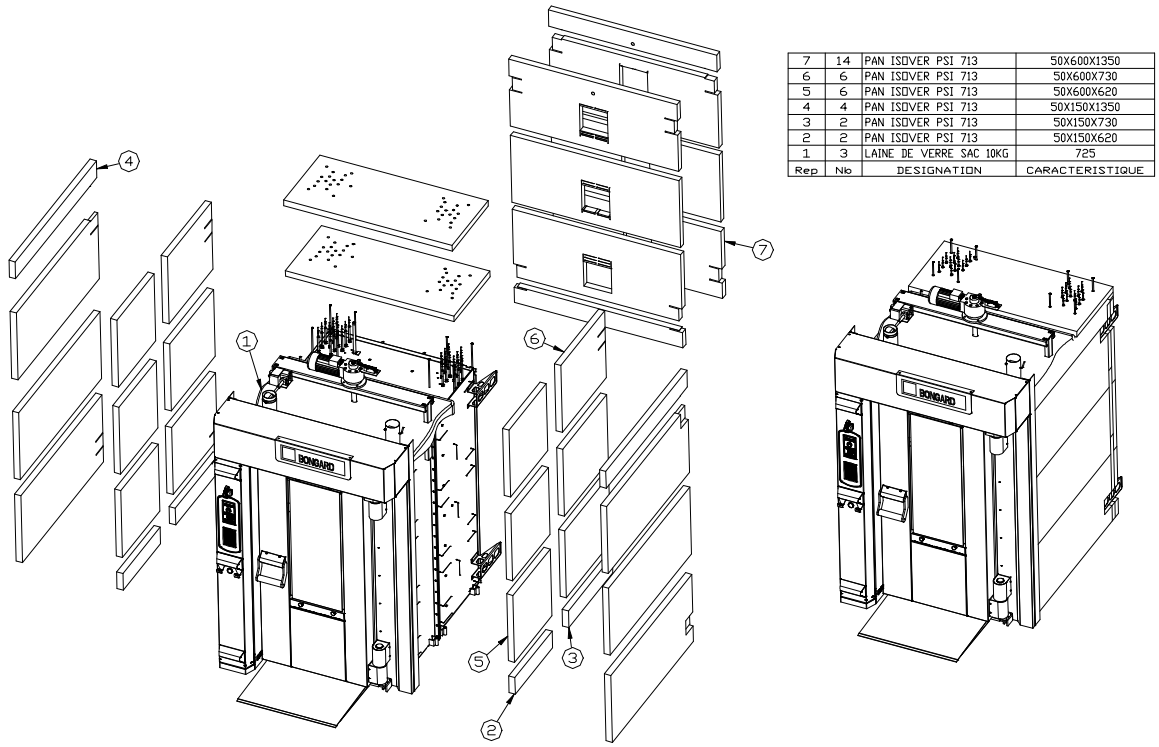
- Introduire par le haut la sonde dans le fourreau situé à gauche devant la batterie de résistances

- Dans la chambre de cuisson ce fourreau sonde passe dans le déflecteur gauche et son extrémité légèrement coudée se présente devant la fente de soufflage

- S'assurer que l'extrémité de la sonde vient en butée au fond du fourreau



2.8 ISOLATION

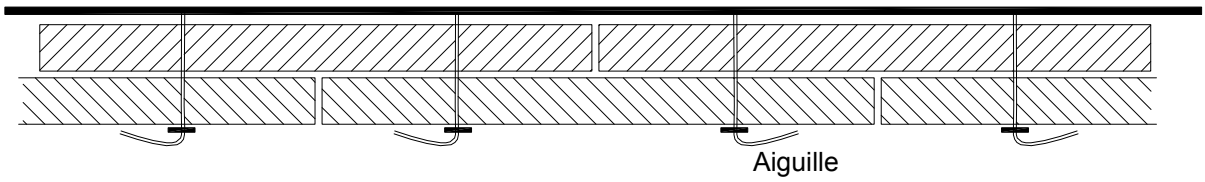


Rep	Nb	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE
7	14	PAN ISOVER PSI 713	50X600X1350
6	6	PAN ISOVER PSI 713	50X600X730
5	6	PAN ISOVER PSI 713	50X600X620
4	4	PAN ISOVER PSI 713	50X150X1350
3	2	PAN ISOVER PSI 713	50X150X730
2	2	PAN ISOVER PSI 713	50X150X620
1	3	LAINE DE VERRE SAC 10KG	725

L'isolation de la partie arrière du four est réalisée en usine

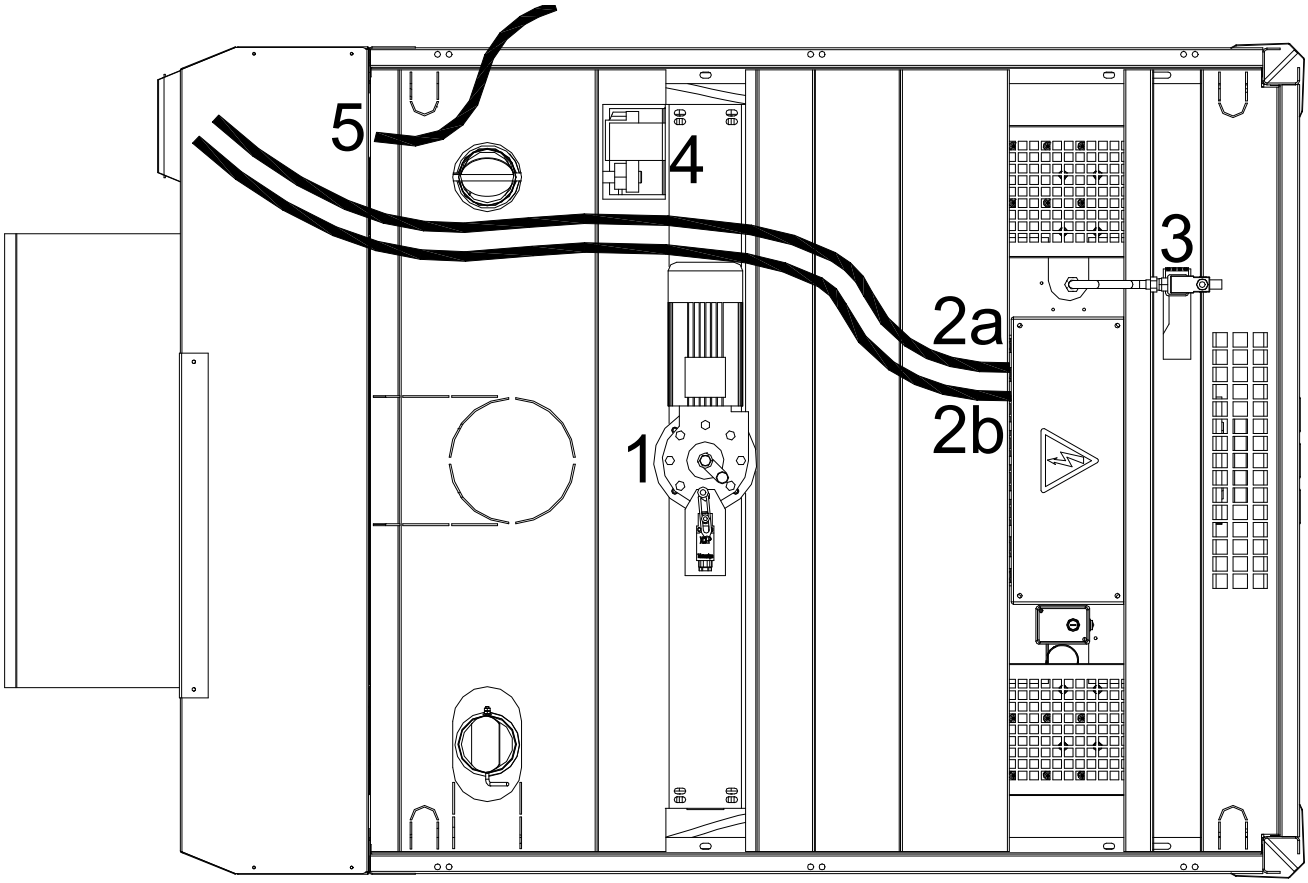
Les côtés droit et gauche du four doivent être isolés à l'aide de deux couches de panneaux de laine de verre de 50mm.

Les deux couches doivent être placées en quinconce avint d'éviter les ponts thermiques (vois schéma ci-joint).



A l'aide de la laine de verre en vrac, compléter l'isolation des parties difficilement accesssibles (dessus du four, arrière façade, etc…).

2.9 RACCORDEMENT DES FAISCEAUX



2a. Faisceau puissance à raccorder du coffret de dérivation à la colonne de commande en passant sous les tôles de couverture

2b. Faisceau de commande à raccorder du coffret de dérivation à la colonne de commande en passant sous les tôles de couverture

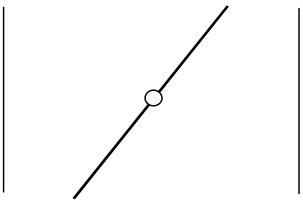
3. Faisceau électrovanne à raccorder au coffret de dérivation

4. Faisceau minimoteur bélimo (EAF) à raccorder au coffret de dérivation

5. Raccordement puissance (56kW)

Pour de plus amples informations sur le raccordement de la colonne de commande ainsi que sur celui du coffret de dérivation (coffret de raccordement), se reporter aux schémas situés en annexe (5.0).

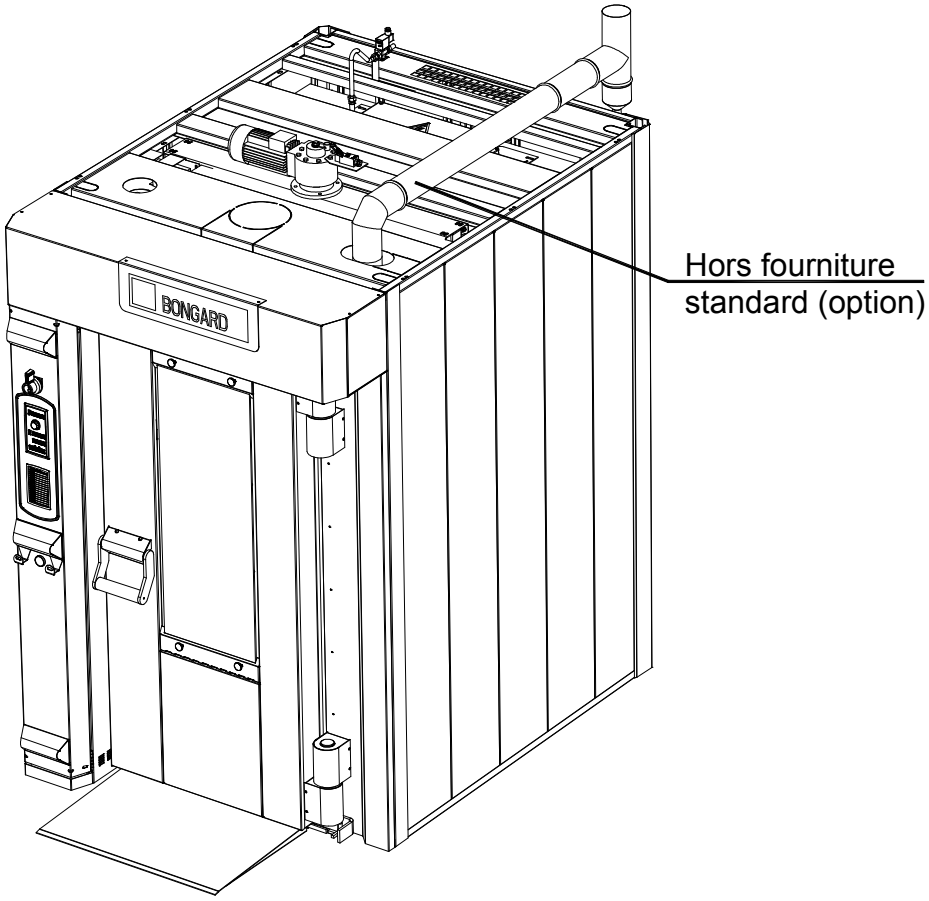
2.10 RACCORDEMENT DE L'ÉVACUATION DE BUÉE



La sortie buée (située à droite) dispose d'un clapet réglable pemettant de limiter le tirage. En réglage de base, régler le volet à 45° puis resserrer afin de figer sa position.

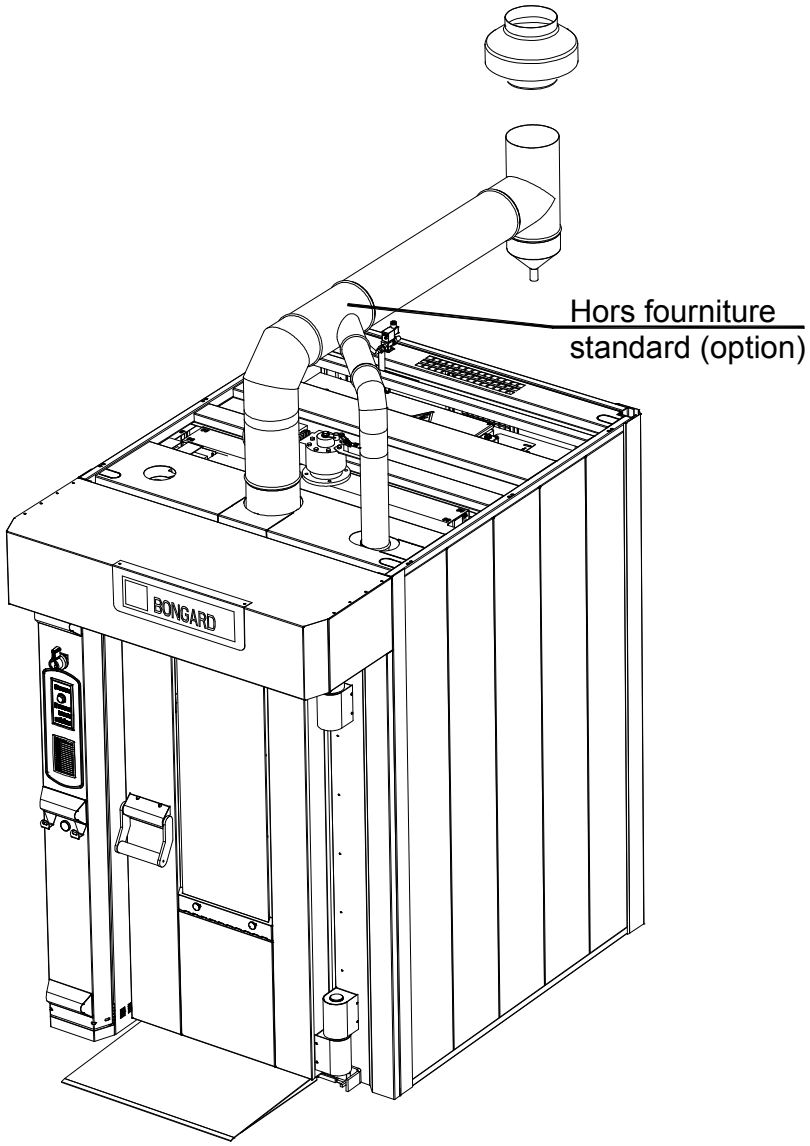
Remarque importante : Les schémas ci-joint sont des principes de raccordement, **aucun tube inox ni extracteur n'est livré en standard avec le four**, quelle que soit la version (bandeau ou hotte)

2.10.1 Version bandeau décoratif (standard)



- Raccorder la sortie buée avec 1 coude inox 90° Ø150
- Prolonger vers l'extérieur du four jusqu'au Té à purge en pente descendante (env.1%)
- Raccorder verticalement à l'évacuation prévue
- Raccorder l'écoulement du Té à purge à la même évacuation que l'écoulement de l'appareil à buée. (Le tube de raccordement doit supporter une température de 90°C)

2.10.2 Version hotte (option)

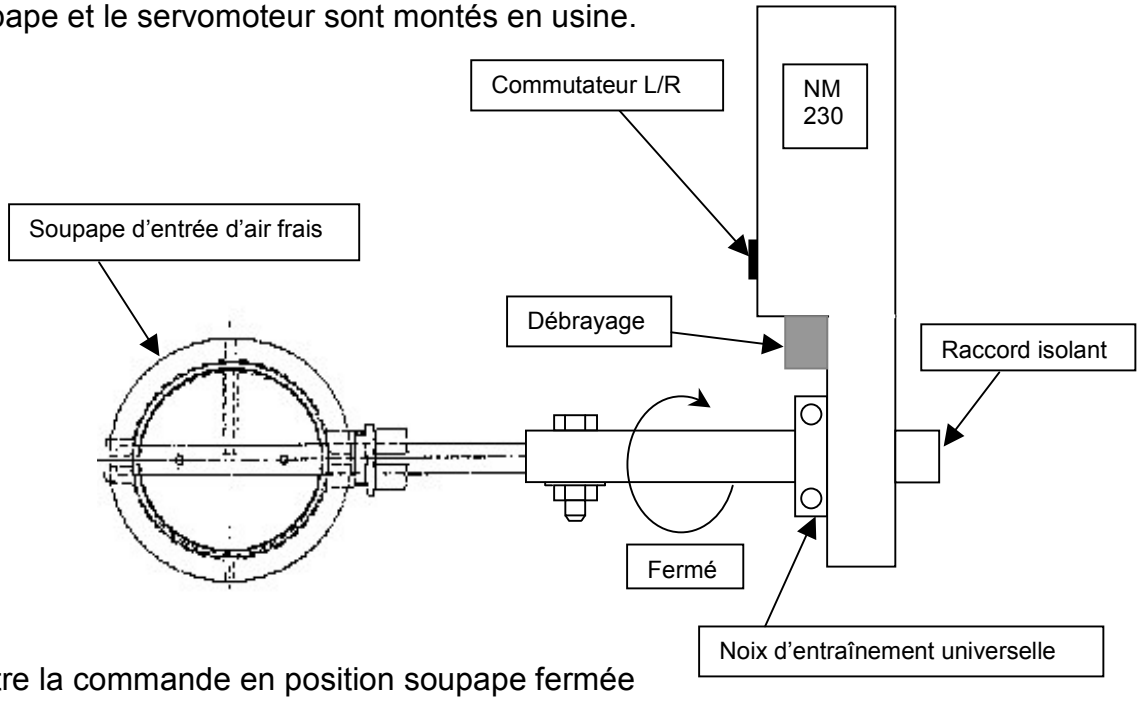


- Raccorder la sortie de hotte avec 2 coude 90° Ø200
- Prolonger vers l'extérieur du four jusqu'au Té à purge en pente descendante (env.1%)
- Laisser au moins 150 mm entre le bas du tube et le haut du motoréducteur
- Raccorder la sortie buée Ø150 sur le raccord « Y » Ø200/150 selon le principe ci-contre.
- Raccorder verticalement sur l'extracteur (en option) ou sur une extraction existante.

Conseil :
L'extracteur doit être placé le plus loin possible pour qu'un maximum de longueur de conduit soit en dépression.
Faire l'étanchéité des raccords avec du silicone.

2.11 REGLAGE SOUPAPE ENTREE D'AIR FRAIS

La soupape et le servomoteur sont montés en usine.

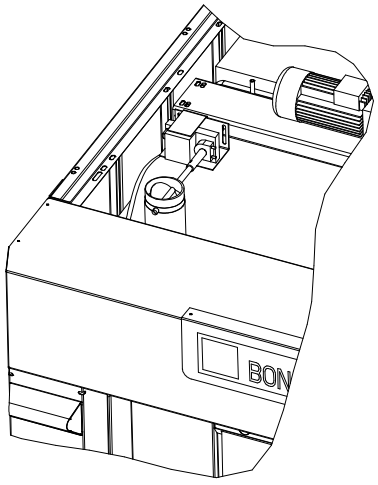


- Mettre la commande en position soupape fermée (début de cuisson ou programme P0)
- Maintenir le bouton débrayage appuyé et tourner l'axe pour le fermer ou pousser le clapet en position fermé (Four froid).
- Vérifier que la noix universelle est en butée (position « 0 ») et lâcher le débrayage.
- Mettre la commande en position soupape ouverte : vidange fin de cuisson ou ouverture manuelle (appuyer sur le bouton de commande en façade)
- Vérifier que le clapet s'ouvre : en fin d'ouverture le clapet est perpendiculaire au corps de soupape
- Vérifier également la bonne fermeture

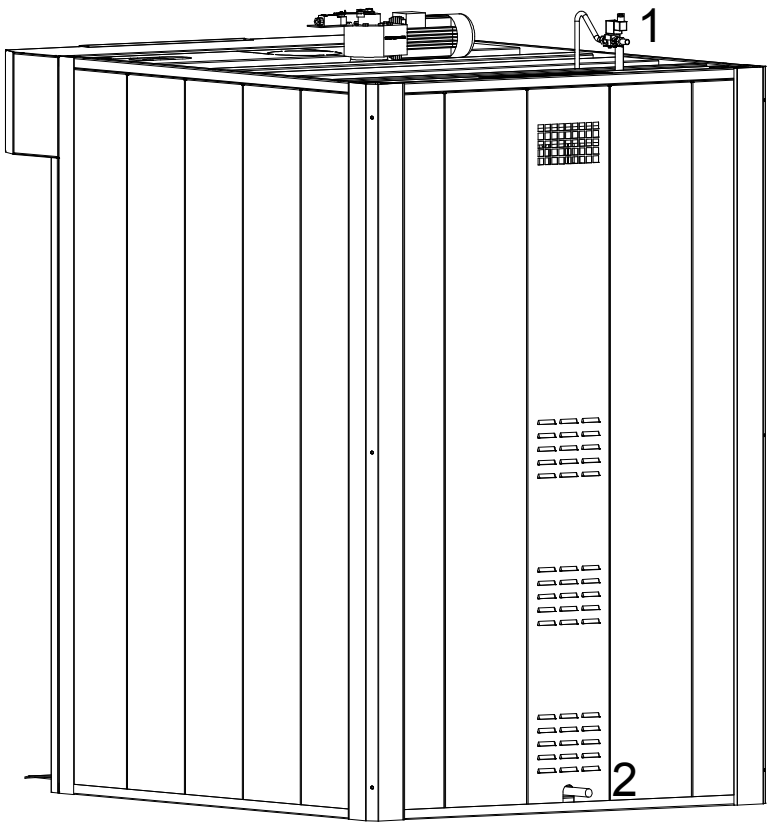
Remarques : Attention, un cycle d'ouverture ou de fermeture dure environ 75 secondes. Si le sens de rotation ne correspond pas à la commande il faut inverser le sens à l'aide du commutateur L/R.

Caractéristiques techniques du servomoteur NM230

Tension d'alimentation	AC 230V,50/60Hz
Consommation	2W
Classe de protection	II (isolation de sécurité)
Indice de protection	IP54
Raccordement	3x 0.75 mm^2
Angle de rotation	maximum 95°, butées mécaniques rég
Couple de rotation	minimum 8 Nm avec tension nominale
Sens de rotation	selon position du commutateur L/R
Indication de position	mécanique
Température ambiante	-20° à +50°
Température de stockage	-40 à +80°
Humidité ambiante	classe D selon DIN 40040
Niveau sonore	maximum 35 dB (A)
Entretien	sans



2.12 RACCORDEMENT ARRIVEE D'EAU ET ÉCOULEMENT



1. Raccordement arrivée d'eau

Le raccordement du robinet d'arrêt à l'électrovanne doit être réalisé en tube cuivre Ø 12/14 ou 3/8''.

Vérifier que la pression est comprise entre 2.5 et 4bar.

En cas d'absence de filtre en amont de l'électrovanne, attirer l'attention du client sur l'incidence que cela peut avoir sur sa durée de vie.

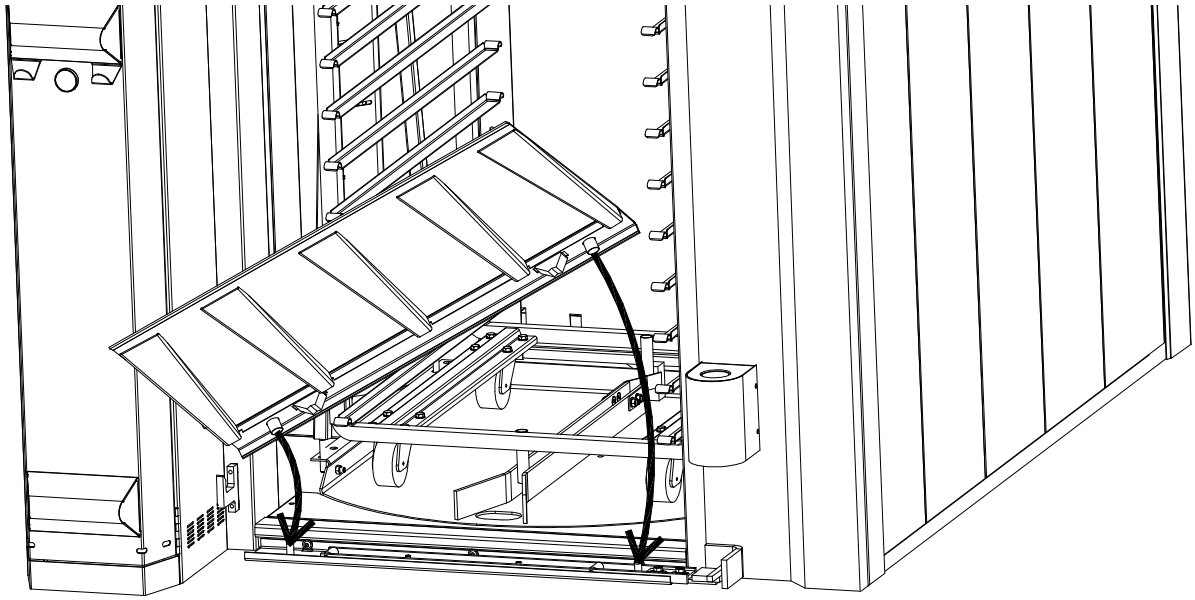
2. Raccordement écoulement

Le raccordement de l'écoulement est en Ø3/4'', il doit être réaliser à l'aide d'un tube apte à supporter une température de 90°C.

La hauteur de sortie du four est à 65mm du sol, le raccordement jusqu'à l'écoulement au sol devra être réalisé en pente descendante jusqu'à celui-ci.

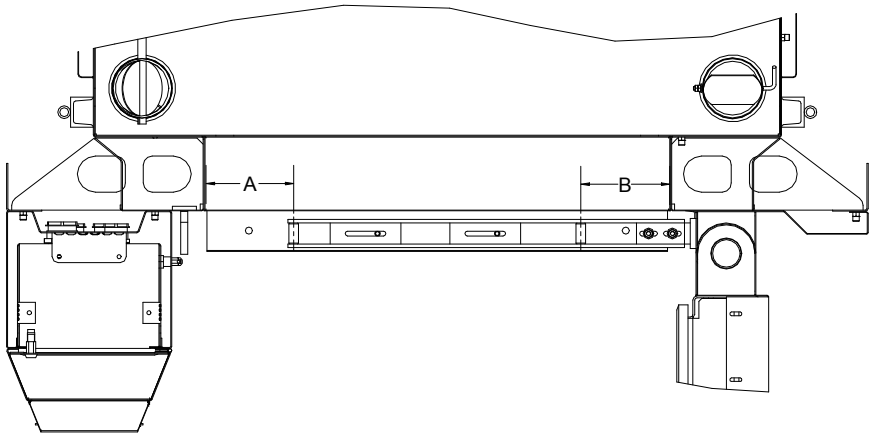
S'assurer que l'écoulement au sol peut également supporter de l'eau à 90°C.

2.13 MONTAGE DE LA RAMPE



- Engager le système de levage dans le guide du pivot inférieur

- Porte ouverte, vérifier que les galets sont à distance égale de l'encadrement (voir schéma)



- Si nécessaire, régler en desserrant les 2 vis et en déplaçant la partie droit pour obtenir A = B. Une fois le réglage effectué, resserrer.

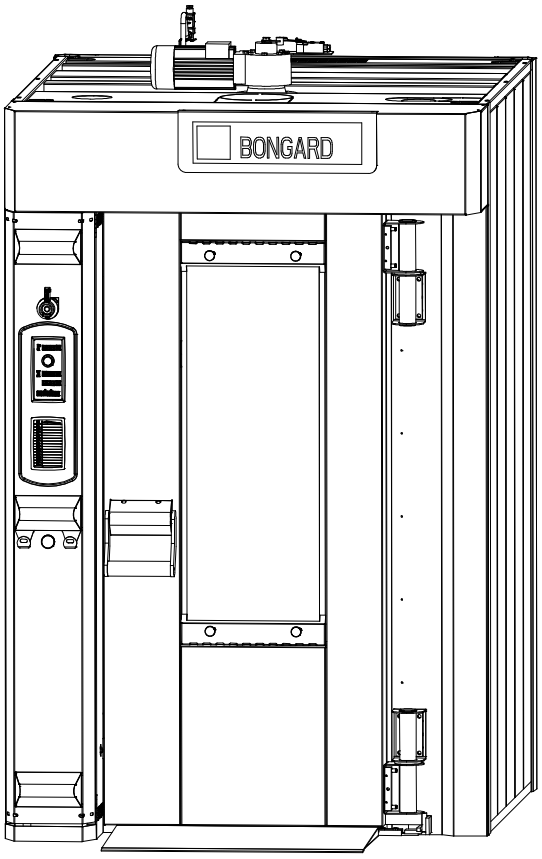
- Positionner la rampe en la tenant centrée par rapport à l'encadrement et engager les tubes de guidage dans les tétons prévus.

- Laisser reposer naturellement la rampe et tester en actionnant la porte plusieurs fois

- La rampe doit se lever sans effort en ouvrant la porte

- La rampe doit s'abaisser par gravité en fermant la porte

2.14 RÉGLAGE DE LA PORTE



1. Démonter les 2 enjoliveurs de charnière E (4vis)

2. Pour régler la pression du joint, desserrer les pivots P fixés sur la demi-chambre avant (2x4 vis)

3. Pour régler la position des gonds, utiliser une vis M8x50 : mettre la vis dans le plat de fixation F. La vis permet de prendre appui sur la séparation S pour déplacer le gond. Suivant le sens de réglage désiré, mettre la vis en place sur le plat avant ou le plat arrière.

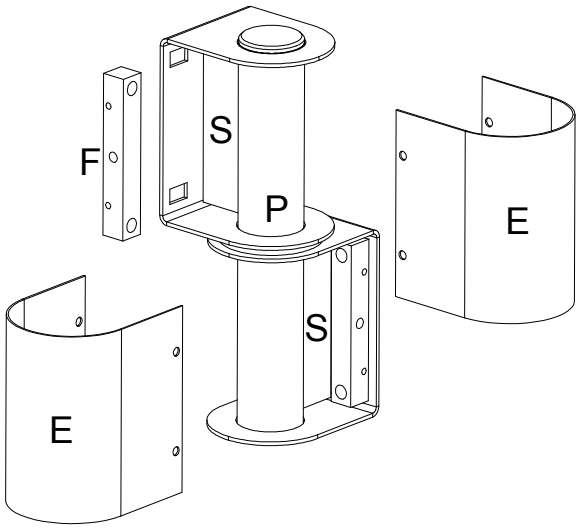
4. Resserrer la fixation P.

5. Retirer la vis une fois la porte correctement positionnée.

6. Remettre les enjoliveurs de charnière E

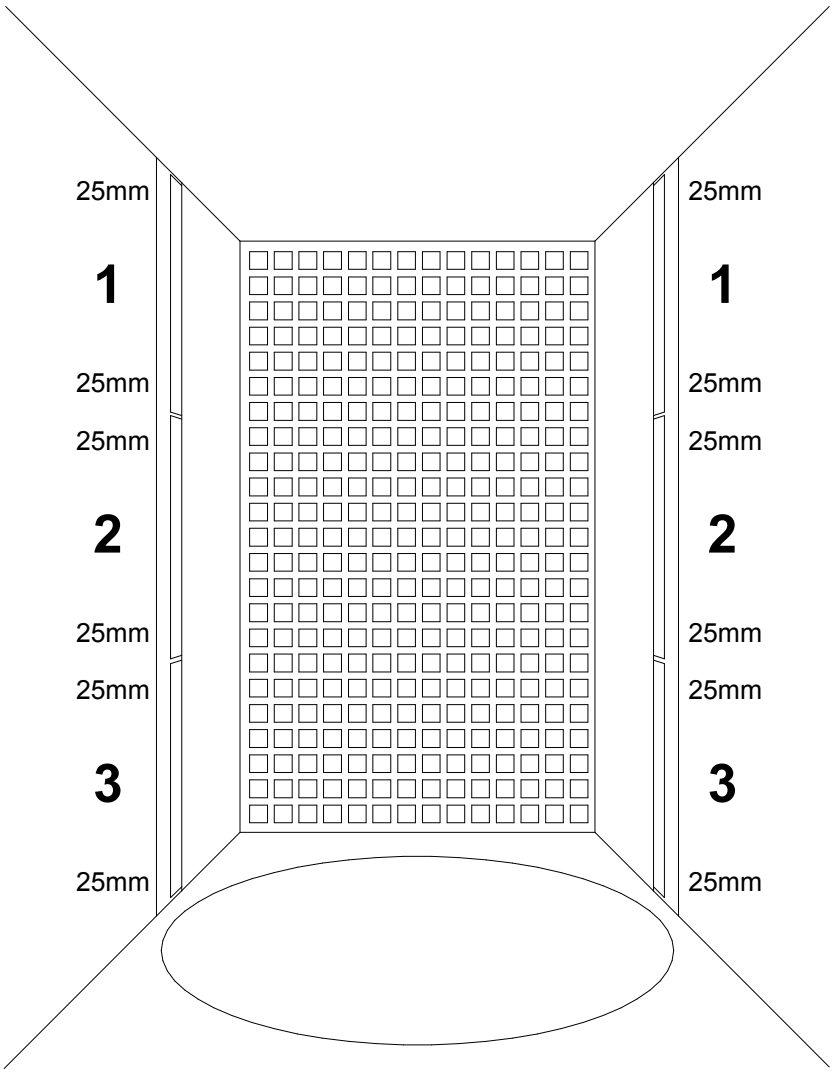
La pression du joint se règle sur le gond fixé sur la porte, le réglage latéral se règle sur le gond fixé sur la demi-chambre avant

Il n'y a pas de réglage en hauteur.



E : Enjoliveur
F : Plat de Fixation
P : Pivot
S : Séparation

2.15 RÉGLAGE DES FENTES DE SOUFFLAGE



FENTES DE SOUFFLAGE		REGLAGE
1 - SUPERIEURES	Réglage haut	25 mm
	Réglage bas	25 mm
2 - CENTRALES	Réglage haut	25 mm
	Réglage bas	25 mm
3 - INFERIEURES	Réglage haut	25 mm
	Réglage bas	25 mm

2.16 CHECK-LIST

2.16.1 CONTRÔLES DE MISE EN SERVICE

Vérifier le respect des règles et normes de sécurité.

Vérifier le bon raccordement du four

- en énergie (tension et intensité)
- eau (pression et étanchéité)
- évacuation des buées (étanchéité et efficacité)

Vérifier le bon fonctionnement de l'ensemble des organes du four

- Appareil à buée	Graisser les raccords « union »
	Contrôler l'étanchéité des raccords
	Vérifier le fonctionnement de l'électrovanne
	Vérifier l'écoulement du bac de récupération des condensats
	Tester la production de buée
- Soupape	Vérifier l'étanchéité des joints
	Graisser l'axe de rotation du clapet d'entrée d'air frais
	Régler l'ouverture du clapet sortie buée
	Tester le fonctionnement du servomoteur
- Porte	Régler la porte et l'étanchéité du joint
	Régler le système de levage
	Vérifier le fonctionnement de l'ensemble
	Graisser les parties en mouvement
- Ventilation	Resserrer les connexions moteur
	Vérifier le sens de rotation
	Régler les fentes de soufflage
- Entraînement	Vérifier le serrage du support moteur et du moteur
	Régler le fin de course
	Vérifier le serrage du presse étoupe de l'axe
	Graisser la rotule support plateau
- Commande	Resserrer les connexions
	Vérifier la programmation de l'unité de commande
	Vérifier l'étanchéité de la colonne
	vérifier le fonctionnement de l'éclairage
- Sécurités	Tester les thermostats
	Vérifier le positionnement des sondes de température
	Vérifier le fonctionnement des bobines à émission de tension
- Nettoyage	Nettoyer l'intérieur du four
	Vérifier l'enlèvement des protections vinyle
	Nettoyer la façade du four (Bombe Bongard Inox)
	Nettoyer les abords du four
	Enlever les emballages et le surplus d'isolant

2.16.2 RELEVE TECHNIQUE DE MISE EN SERVICE

Remplir le relevé (3exemplaires), le signer et le faire signer par le client.
Remettre 1 exemplaire au client, envoyer 1exemplaire au STC BONGARD et garder 1 exemplaire.

RELEVES TECHNIQUES DE MISE EN SERVICE

FOUR

BONGARD

LIEU D'INSTALLATION Nom/Raison sociale: N°: rue: Localité: Code postal: Tél:	Concessionnaire:: Date début de chantier: Date mise en service:

Données techniques:

Type de four:	N°série:
Type de brûleur:	N°série:

Relevés Fuel		***Relevés Gaz***	
Puissance:	kw	Puissance:	kw
Calibre du gicleur: Angle:		Débit gaz lu:	m3/h
Pression pompe:	bar	Règlage Pressostat mini:	mbar
Règlage tête (cote "Y"):	mm	Règlage Pressostat maxi:	mbar
Tirage cheminée:	mbar	Tirage cheminée:	mbar

ANALYSE DE COMBUSTION type fuel: ____ OU type gaz: ____

CO2 %	O2 %	CO (ppm)	Excès air %	Rendement %	Indice smoke	T°C Fumée	T°C Four

Four Electrique Type de courant: _____

Tension entre phases			Ampérage	Phase 1	Phase 2	Phase 3
1-2	2-3	3-1				

Vérifications:

Validation de la check-list du four	oui	non
Formation de l'utilisateur	oui	non
Conseil d'entretien	oui	non

Nom de l'opérateur:	**Client ou responsable:**
Signature:	Signature:

2.17 OBLIGATIONS LEGALES

Vérifier que la notice d'utilisation du four ainsi que de la commande (Minicom, Unicom ou EM) ont bien été remises au client.

Poser l'étiquette signalétique de façon visible sur le four.

S'assurer que la notice d'utilisation comprend également le certificat de conformité.

3. VUES ÉCLATÉES et PIÈCES DÉTACHÉES

1 Chambre de cuisson

2 Entrainement

3 Soupapes

4 Façade

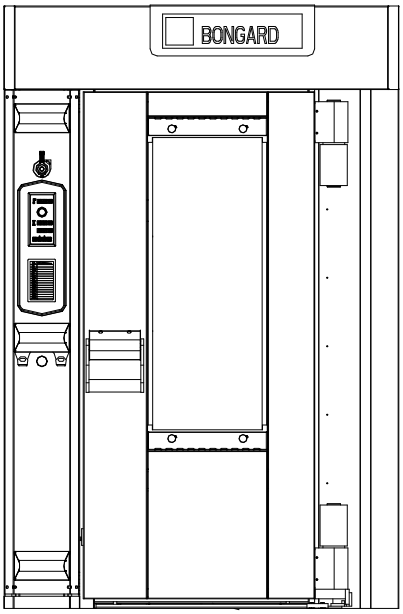
5 Coffret de commande

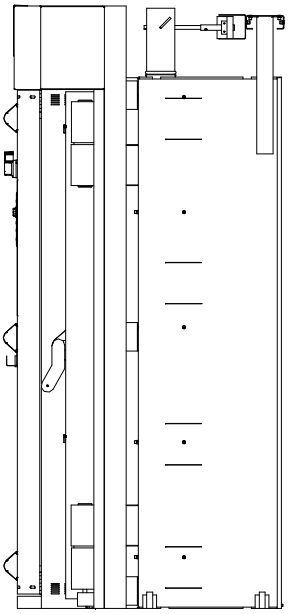
6 Chariot

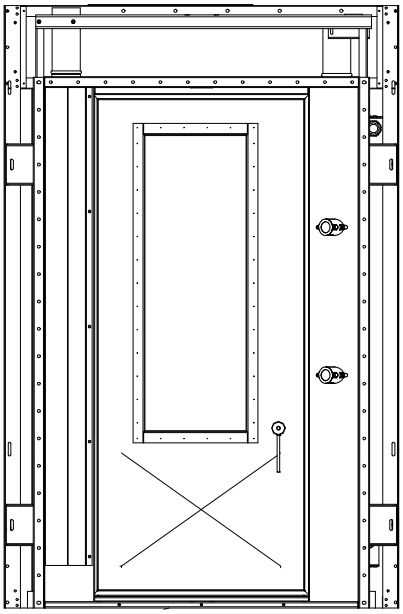
7 Divers

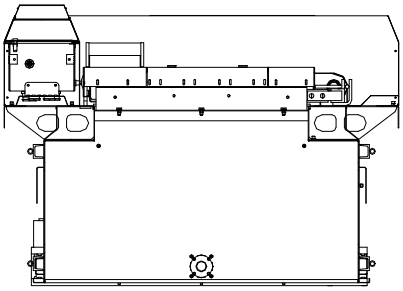
3.1 CHAMBRE DE CUISSON

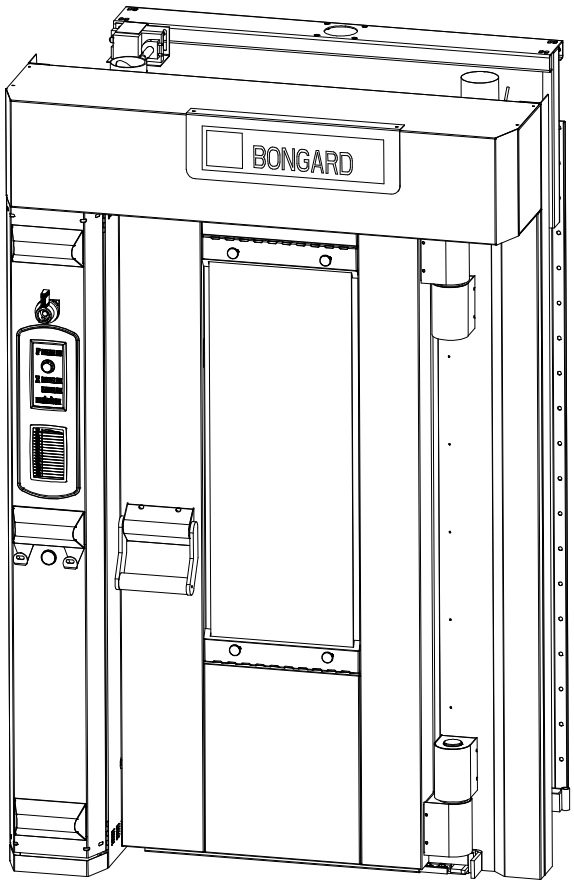
3.1.1 DEMI-CHAMBRE AVANT

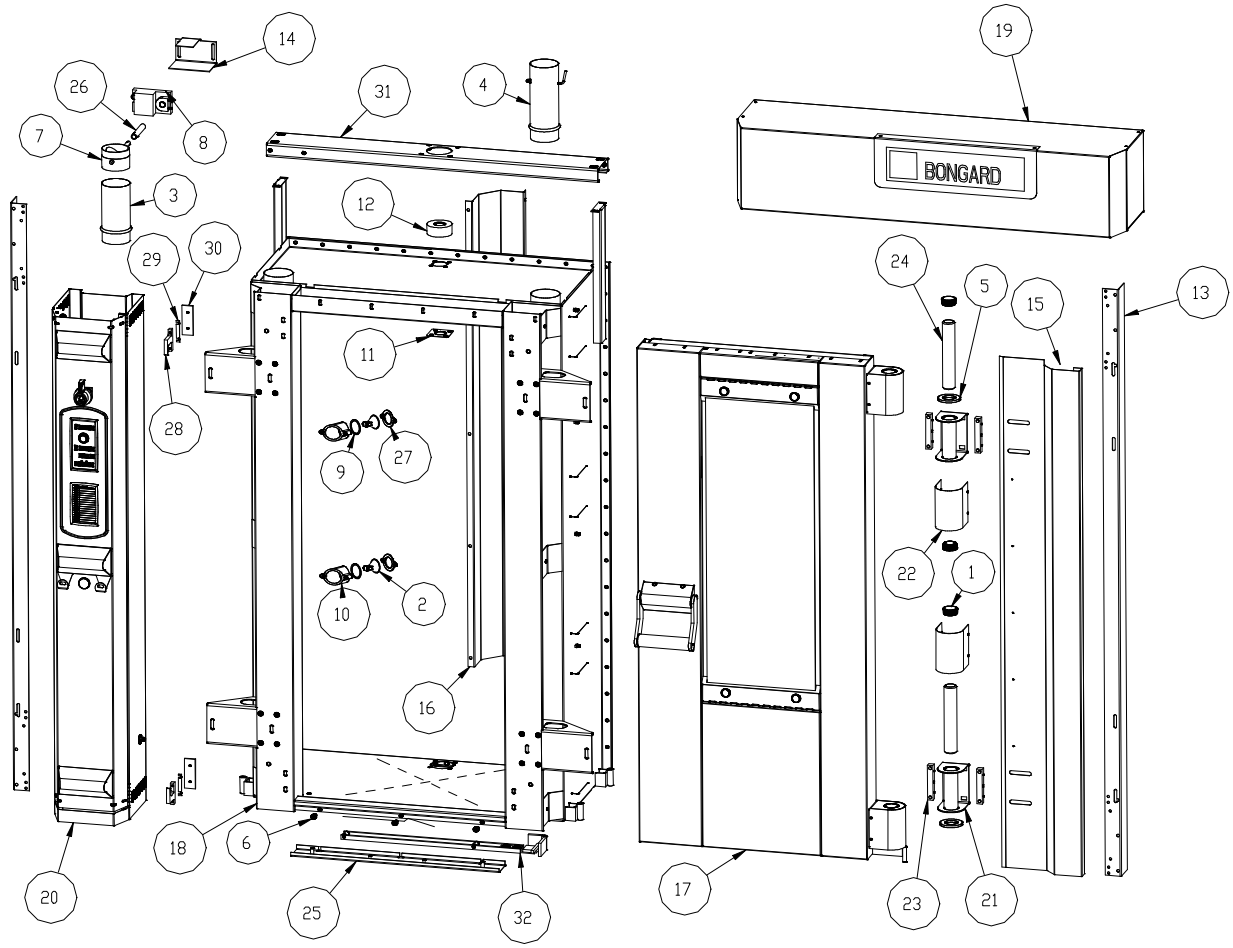








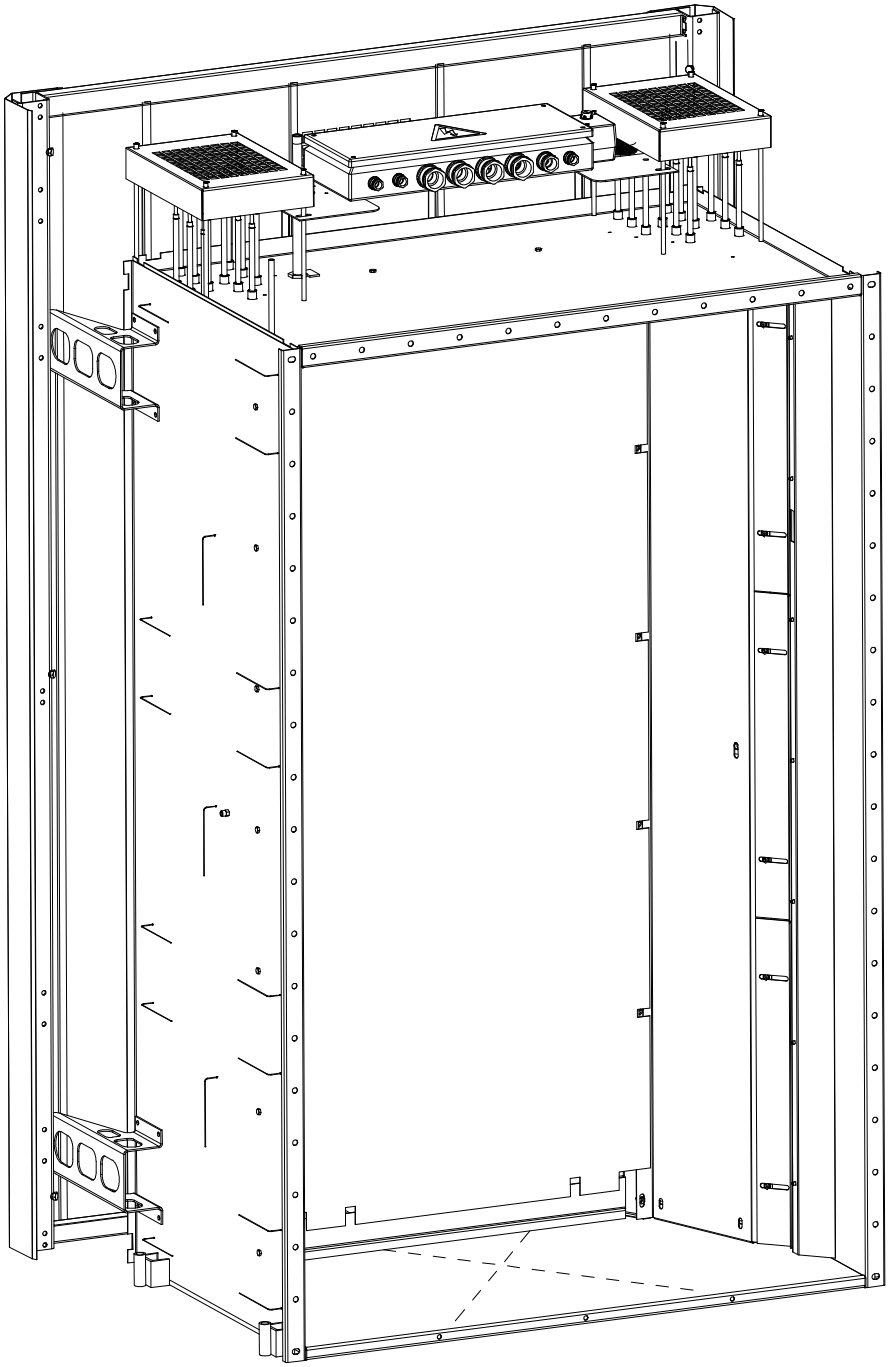


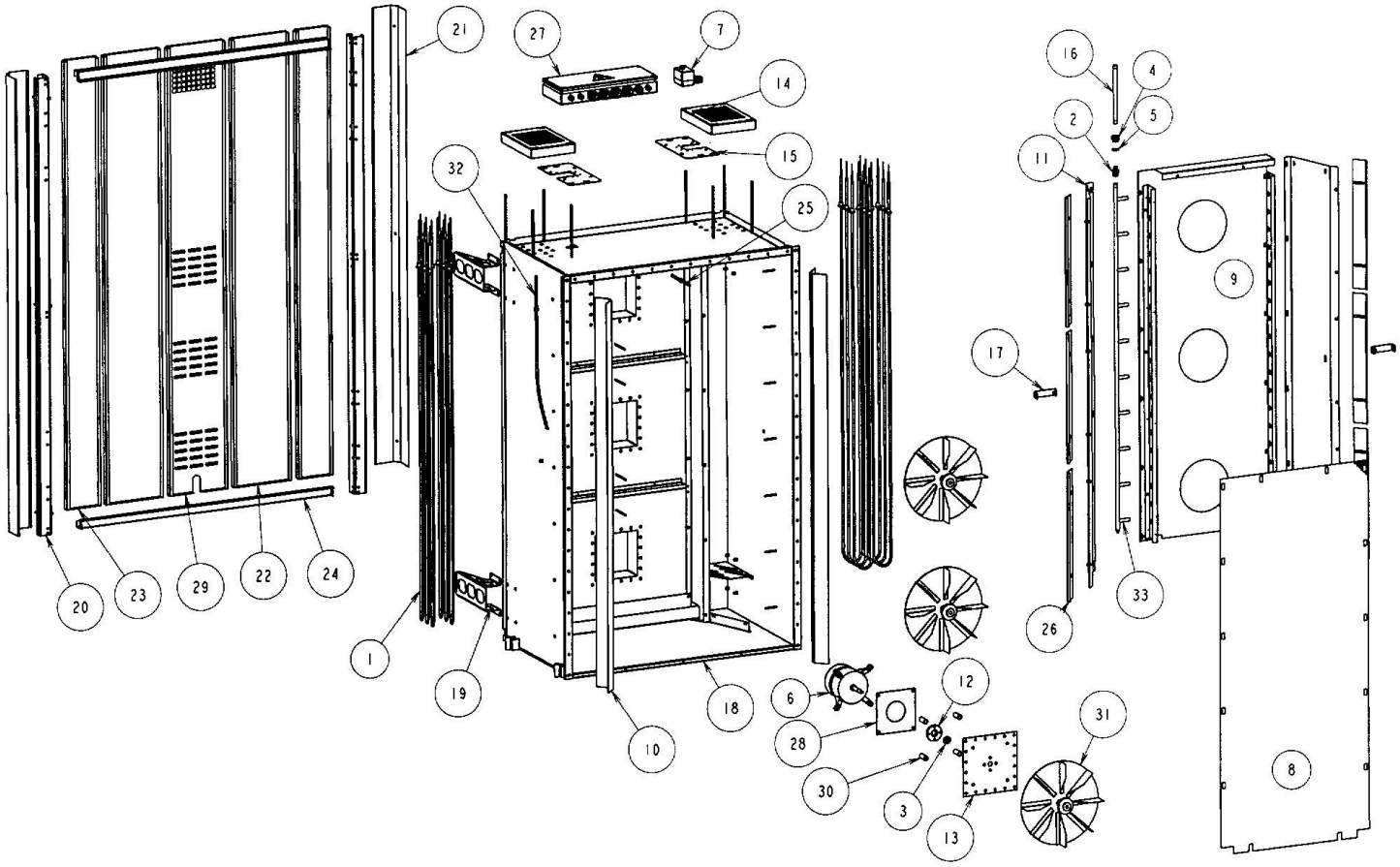


32	1	75344801	SYSTEME DE LEVAGE P/G	95X56X750
31	1	75343181	SUPPORT MOTORED	140X50X1225
30	2	75339301	PLAT SERRAGE 40X6X110	
29	2	75339201	CALE 12X80	12X1X80
28	2	75339101	CROCHET PORTE 72X12X80	
27	2	75333371	FERMETURE BOITIER HALO.	
26	1	75.327601	RACCORD ISOLANT	#20X123
25	1	75310181	GUIDAGE RAMPE	83X18X770
24	2	75235201	AXE PIVOT #45X250	
23	4	75234601	CHAOE DE REGLAGE	20X20X130
22	2	75234501	CAPOT PIVOT	117X100X150
21	2	75234001	PIVOT 118X96X150	118X96X150
20	1	37064061	COLONNE MINICOM	CHARNIERE A DROITE
19	1	37062001	BANDEAU	330X305X1440
18	1	37027001	½ CH AV 8.63 E SOUDE	
17	1	37023001	PORTE 8.63 POIGNEE A G	780X1833
16	1	37021611	DEFLECTEUR CHEMINEE	X.X.X.
15	1	37021051	ENJOLIVEUR LATERAL DROIT	307X43X1915
14	1	37021031	SUPPORT MINIMOTEUR	
13	2	37010011	MONTANT CARCASSE AV	80X59X2200
12	1	36311071	PALIER ENTRAINEMENT	#90X36
11	1	36121221	VISITE ETANCHE ENTRAIN	80X2X80
10	2	05555551	MOULAGE BOITIER HALO.	
9	2	05158291	JOINT LAMPE OSCAR	#46X2X#55 COVISIL 9760
8	1	05128021	MINIMOTEUR BELIMO NM230	
7	1	04260071	VANNE LAIT D100 H70 (1X#8)	
6	3	04051460	VIS INOX BHC M8X20	A2 ISO7380
5	2	04020450	RONDELLE LAITON	#80X#46X7
4	1	03602071	TUYAU SOUPAPE	Ø150X250

3	1	03600961	TUYAU INOX #100X215	#100X215
2	2	02120301	LAMPE HALOGENE DICHRO	50W 12V
1	3	02027391	EMBOUT AILETTES NOIR 350	REF 320 GL 50
REP	**Nb**	**CODE**	**DESIGNATION**	**CARACTERISTIQUE**

3.1.2 DEMI-CHAMBRE ARRIERE

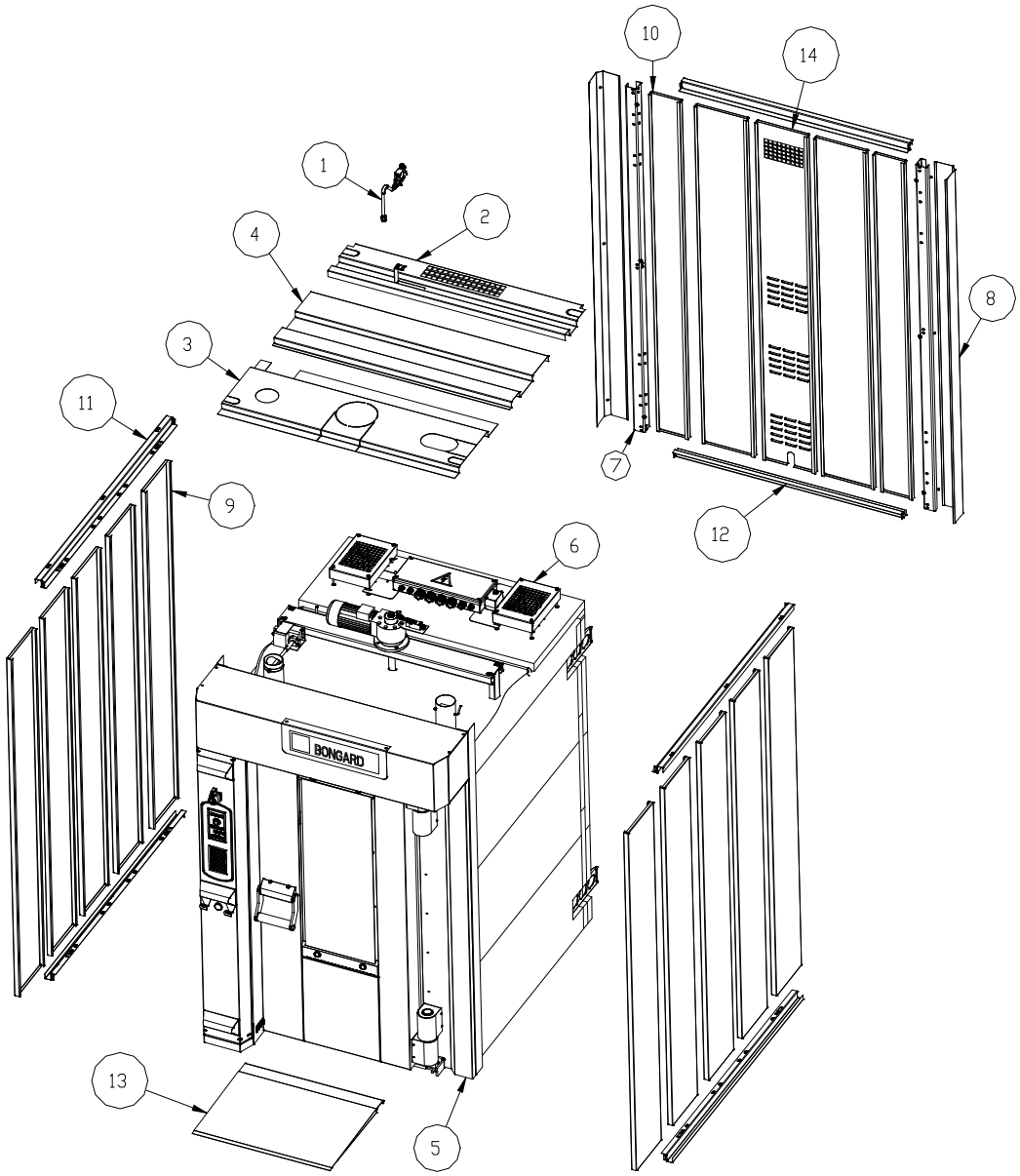




33	1	88131601	TUBE INJECTION SOUDE	77X17X1680
32	1	88115801	TUBE SONDE 65X#10X750	65X#10X750
31	3	76717001	TURBINE MOTEUR #21X48	#400X70
30	12	76716402	ENTRETOISE MOTEUR #21X48	
29	1	75581301	PANNEAU GRIS	650X29X2163
28	3	75517701	ISOL MOTEUR	200X1.5X200
27	1	75364301	BOITIER RACCORDEMENT	ROTATIF 8.62 E
26	6	75335681	VOLET DE REGLAGE	71X15X623
25	1	75314811	TUBE SONDE SECURITE	#10X200
24	2	61824441	CADRE CARCASSE L I 308	63X44X1308
23	2	608551001	PANNEAU GRIS CLAIR	180X29X163
22	2	60850001	PANNEAU GRIS CLAIR	300X29X163
21	2	60810001	ENJOL. ARR. CARCASSE	130X130X2200
20	2	60800001	COLONNE AR 64X64X2200	64X64X200
19	4	37026111	RENFORT PIVOT INOX	320X120X150
18	1	37026001	½ CHAMBRE AR 8.63 SOUDEE	1308X942.5X2151.5
17	2	37025161	PATTE FIXATION SOUFFL. AV	31.5X30X109.5
16	1	37025151	ARRIVEE EAU HAUTE	#17.2 LG. 280
15	2	37025141	SUPPORT COFFRET ELECTRIQUE	170X2X350
14	2	37025131	PROTECTION RESISTANCE	230X45.5X330
13	3	37025111	SUPPORT MOTEUR	280X15X280
12	3	37025101	PRESSE ETOUPE	Ø75X10
11	2	37025061	TOLE SOUFFLAGE 8.63	
10	2	37025051	DEFLECTEUR	126./8X52.9X1873
9	1	37025021	FOND APPAREIL A BUEE SOUDE	670X91.5X1782
8	1	37025011	TOLE AVANT BUEE PERF 8X8	765X1X1810
7	1	05191391	THERMOST. SECU JUMO ATHF	70/U/R
6	3	05122851	MOTEUR HT29/30 160 W	400V TRI 50Hz
5	1	04600051	JOINT CUIVRE FILETAGE	31/26X2
4	1	04600001	TRAVERSEE DE CLOISON 3/8	
3	3	04303683	TRESSE LATTYGRAF 6785	8X8
2	1	04187011	UNION LAITON 3/8 MF	

1	12	02192791	RESIST EPING 4500W 220V	E100 L1875
REP	**Nb**	**CODE**	**DESIGNATION**	**CARACTERISTIQUE**

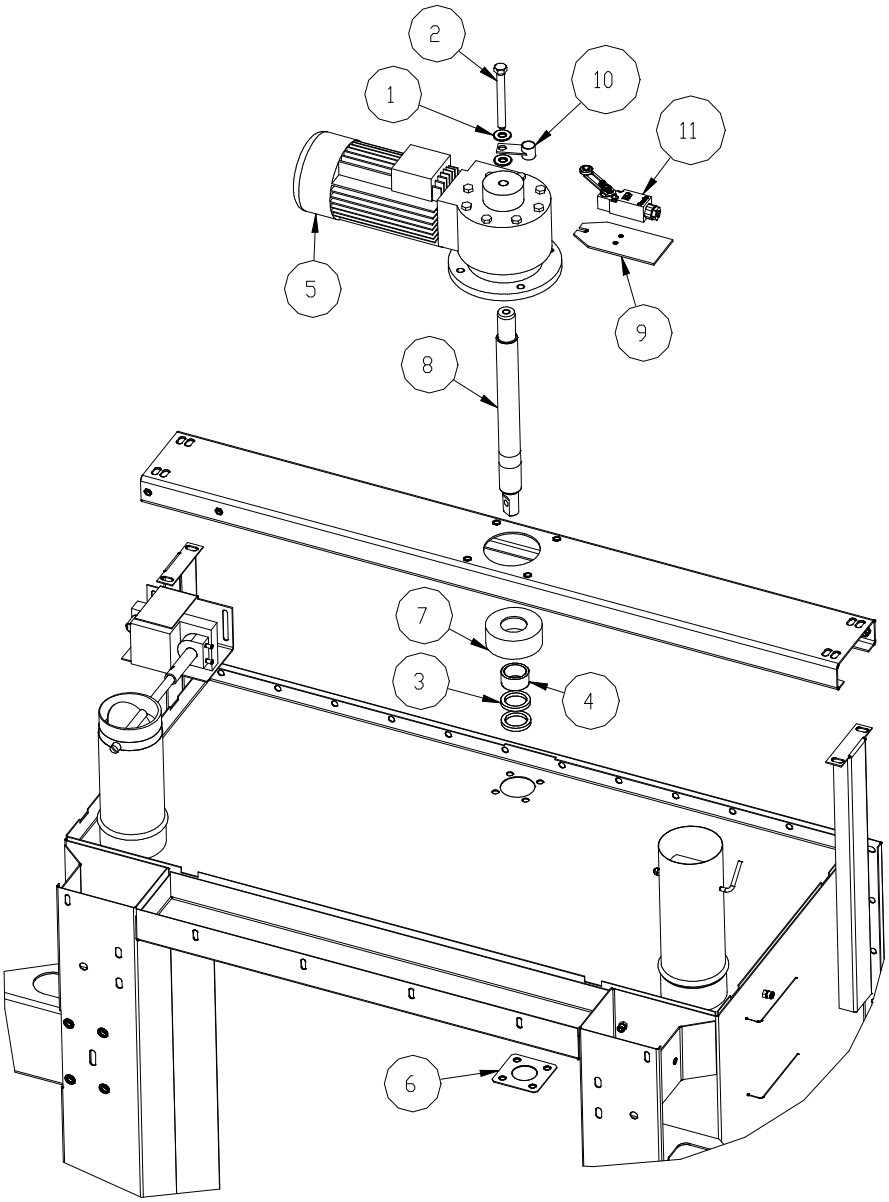
3.1.3 HABILLAGE



14	1	75581301	PANNEAU GRIS	650x29x2163
13	1	75345051	RAMPE D'ACCES 8.63	
12	2	61824441	CADRE CARCASSE L1308	63X44X1308
11	4	61824121	CADRE CARCASSE L1556	63X44X1556
10	2	60851001	PANNEAU GRIS CLAIR	180X29X2163
9	12	60850001	PANNEAU GRIS CLAIR	300X29X2163
8	2	60810001	ENJOL.ARR.CARCASSE	130X130X2200
7	4	60800001	COLONNE AR 64X64X2200	64X64X2200
6	1	37025001	1/2 chambre AR montee	
5	1	37021001	DEMI CHBRE AV 8.63 E	POIGNEE A G
4	1	37010131	TOLE COUVERTURE MILIEU	460X38X1360
3	1	37010121	TOLE COUVERTURE AV	515X38X1360
2	1	37010111	TOLE COUVERTURE AR	270X38X1360
1	1	36411114	ELECTROVANNE MONTEE 8.63	205x34x400
Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE

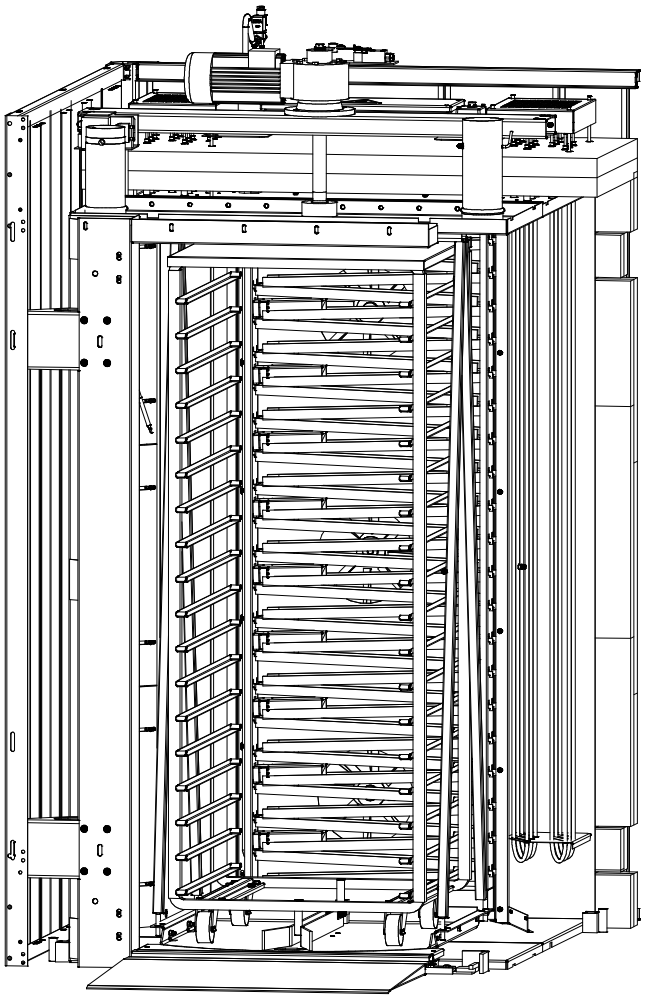
3.2 ENTRAINEMENT

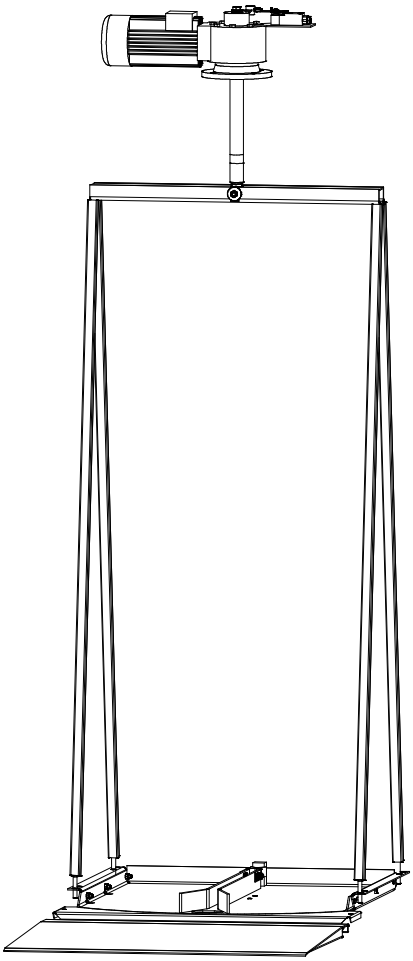
3.2.1 MOTOREDUCTEUR



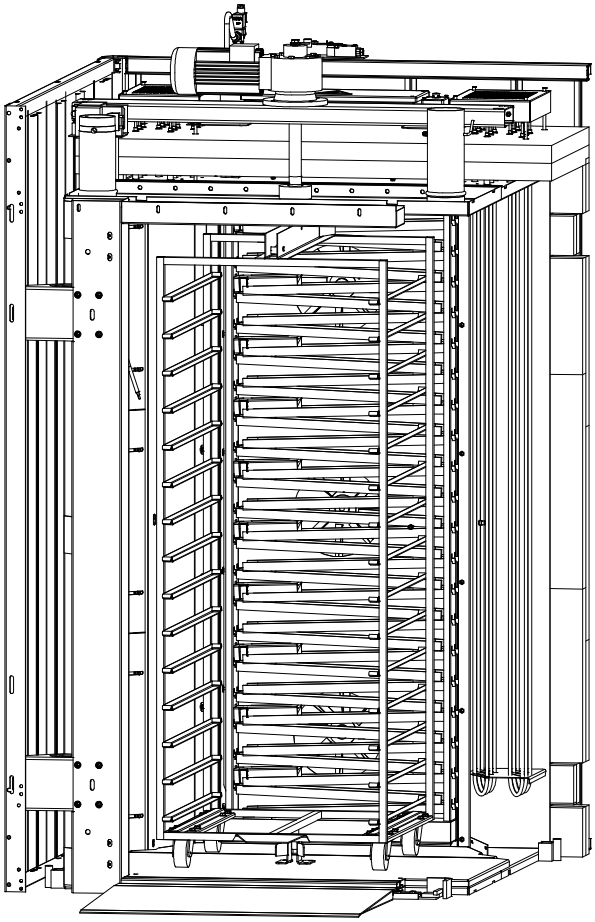
Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE
11	1	75393603	FAISCEAU FDC CAME	3x1,5x3500
10	1	75345801	CAME F.D.C PLATEAU V2	22x21.5x60.5
9	1	75343401	SUPP F.D.C. PLATEAU	70X3X150
8	1	37021021	AXE ENTR. BALANCELLE	
7	1	36312101	PALIER	#90X36
6	1	36121221	VISITE ETANCHE ENTRAIN	80X2X80
5	1	05126501	MOTOREDUCTEUR	0.12KW 50HZ 1500TR/MIN
4	1	05010751	BAGUE BRONZE	#44X#35X22
3	2	05010321	BAGUE LATTYGRAF E	#47X35X6
2	1	04031120	VIS HM 12X110	
1	2	04017610	RONDELLE INOX 12/27 M	

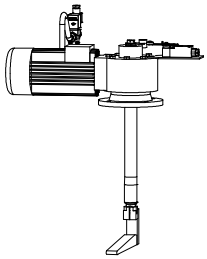
3.2.2 BALANCELLE

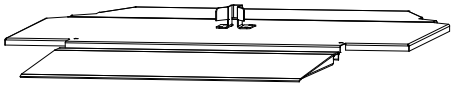




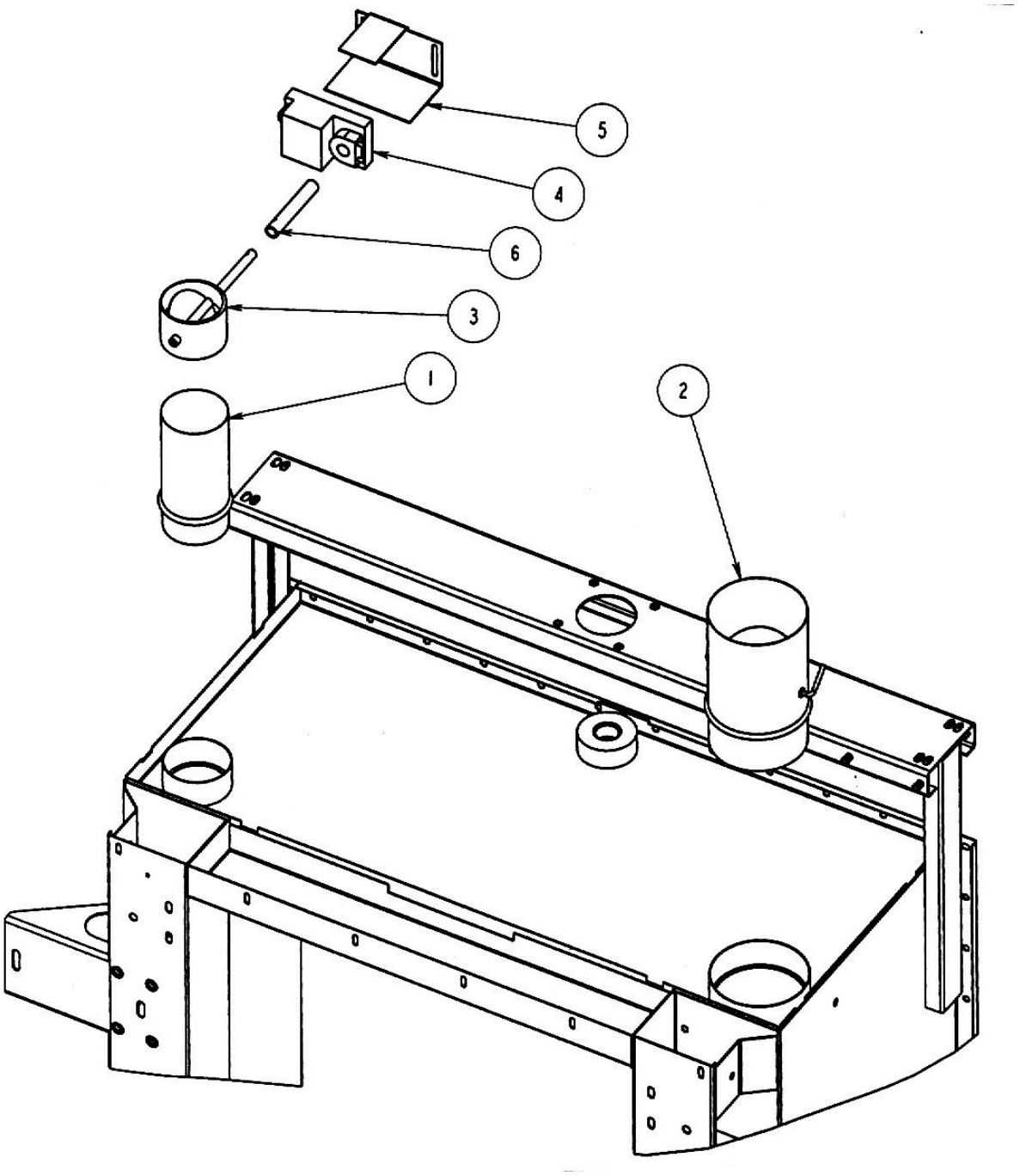
3.2.3 CROCHET (option)





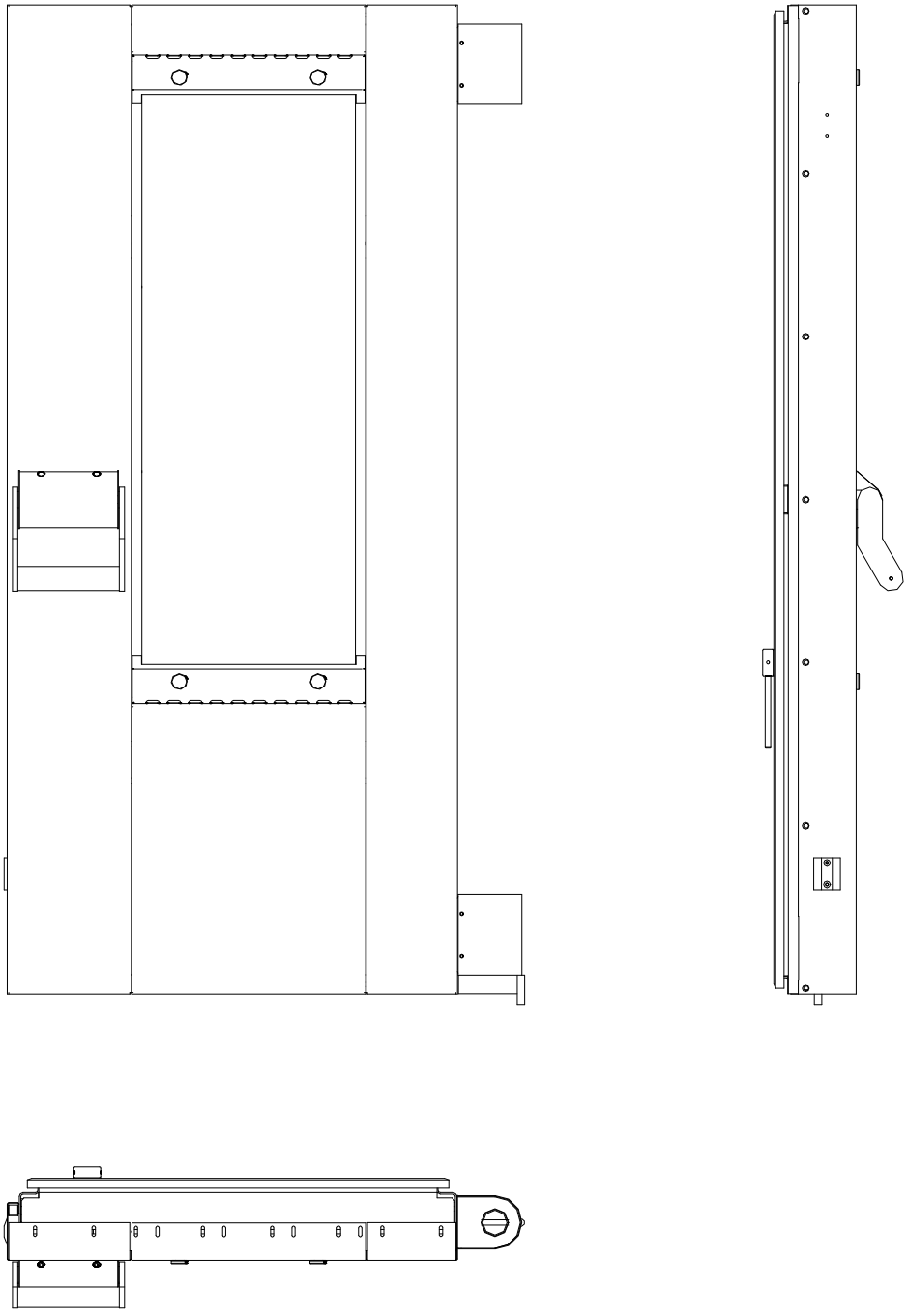


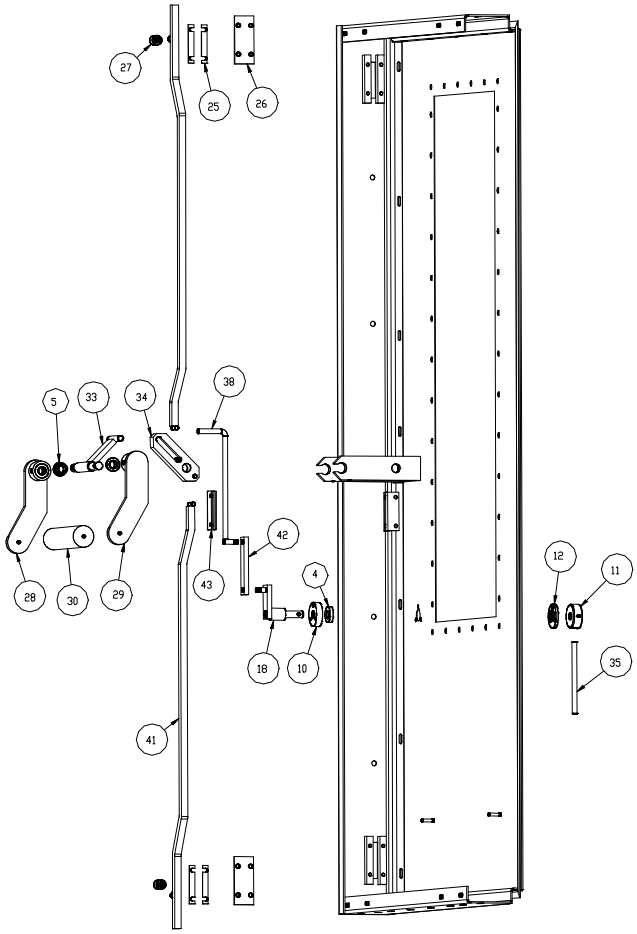
3.3 SOUPAPES



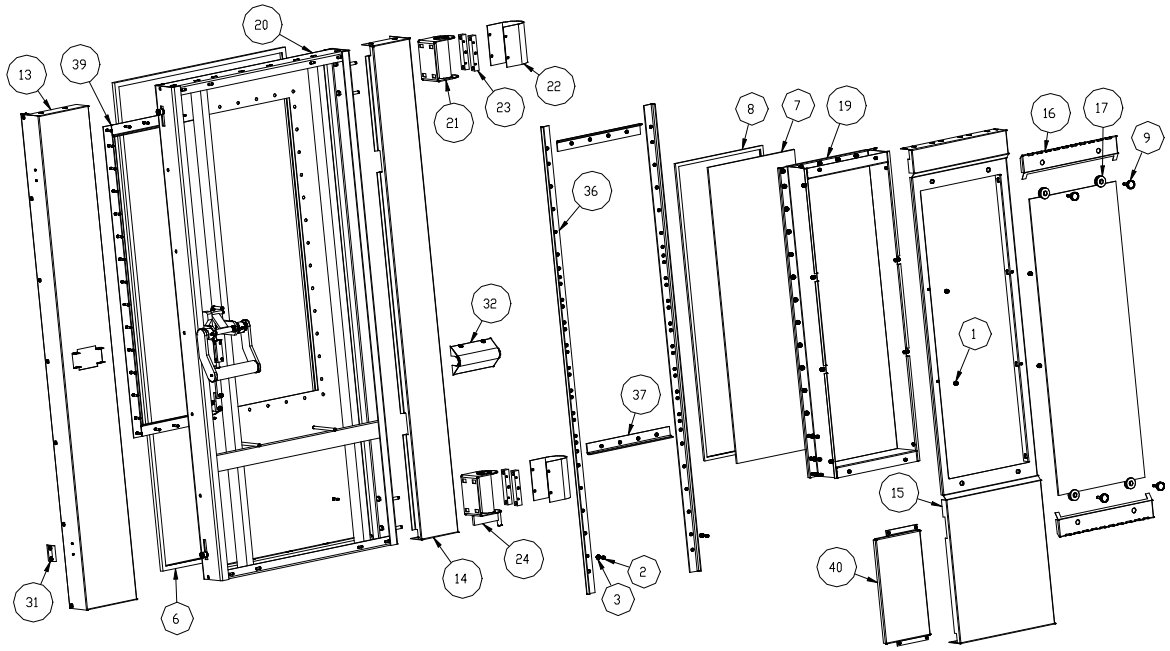
6	1	75327601	RACCORD ISOLANT	#20X123
5	1	37021031	SUPPORT MINIMOTEUR	
4	1	05128021	MINIMOTEUR BELIMO NM230	
3	1	04260071	VANNE LAIT D100 H70(1X#8)	
2	1	03602071	TUYAU SOUPAPE	Ø150X280
1	1	03600961	TUYAU INOX #100X215	#100X215
REP	**Nb**	**CODE**	**DESIGNATION**	**CARACTERISTIQUE**

3.4 FAÇADE





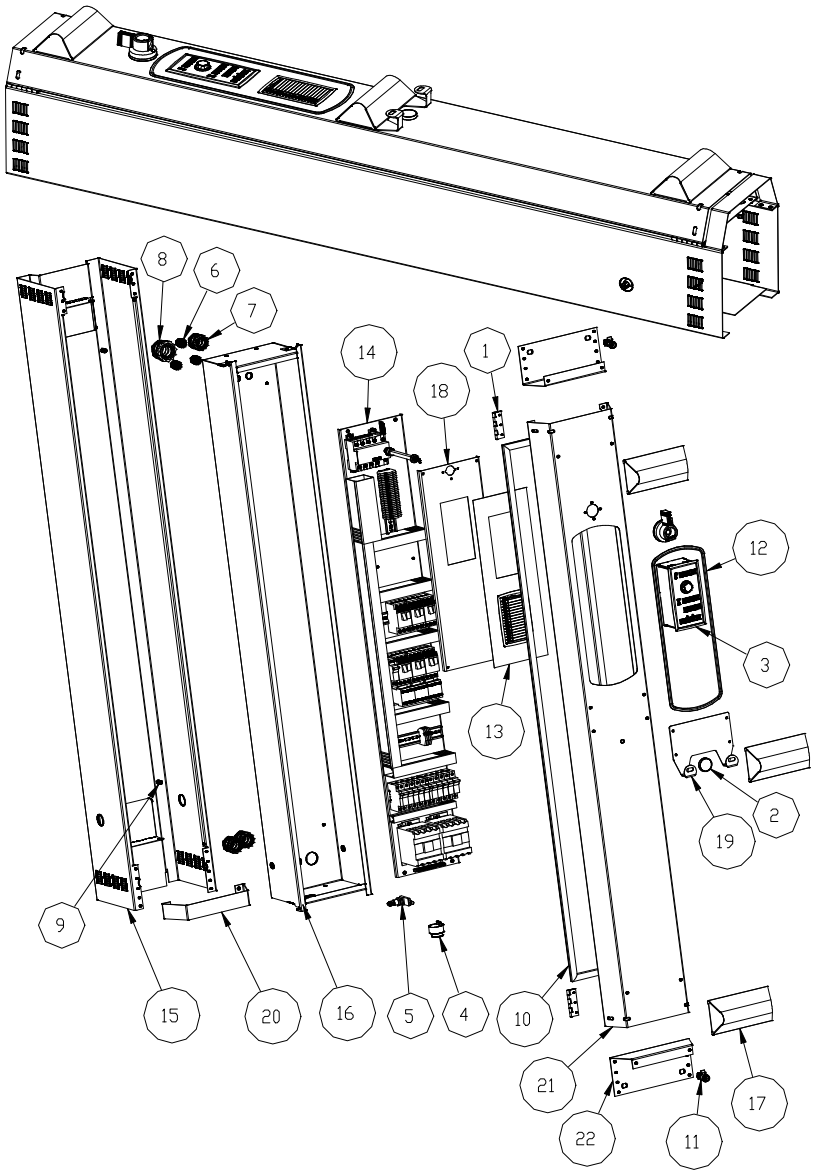
43	1	75754611	Guide tige de traction	28x16x80
42	1	75754401	BIELLETTE 20X10X120	E24
41	2	75752061	TRINGLE POIGNEE A G	87X31X886
40	1	75734101	CALE-PIED 8.62	202X14X432
39	1	75531071	CADRE PRESSE VITRE	456X32X1166
38	1	75379901	TIGE DE TRACTION	80X10X225
37	2	75379351	RENFORT SERRAGE HOR.	40X20X383
36	2	75379301	RENFORT SERRAGE VERT.	40X20X1750
35	1	75379274	TIGE POIGNEE INT.ESMACH	#10X150
34	1	75379201	CAME POIGNEE 20X40X130	A 60 PLAT ETIRE
33	1	75379101	AXE POIGNEE SOUDE GAUCHE	100X20X157
32	1	75357011	ENJOL POIGNEE	105X48X184
31	1	75354831	CAME FIN DE COURSE	50X6X60
30	1	75354311	POIGNEE ø45X190	ø45X190
29	1	75354101	BRAS POIGNEE G ALU	47X45X200
28	1	75354051	BRAS POIGNEE D ALU	47X45X200
27	2	75352471	GALET	#20X18
26	2	75350701	FIX TRINGLE 43X100	43x3x100
25	4	75339201	CALE 12X80	12x1x80
24	1	75235001	PIVOT INFERIEUR	118X96X205
23	4	75234601	CHAPE DE REGLAGE	20X20X130
22	2	75234501	CAPOT PIVOT	117X100X150
21	1	75234001	PIVOT 118X96X150	118X96X150
20	1	37023501	CADRE PORTE 8.63 P/G	820x135x1850
19	1	37023301	CADRE VITRE 8.63	449x128x1160
18	1	37023201	CAME POIGNEE INT.	72.5x25x100.5
17	4	37023181	SUPPORT VITRE ERTALON	#40x14.5
16	2	37023171	SUPPORT VITRE EXT.	65x15x436
15	1	37023151	ENJOL MILIEU PORTE 8.63	438x70x1852
14	1	37023141	CAPOT PIVOT 8.63	187x122x1852
13	1	37023131	CAPOT POIGNEE 8.63	248x108x1852
12	1	37023111	PRESSE ETOUPE MALE	#50x9.5
11	1	37023101	ENTRETOISE INT.ESMACH	#50X20
10	1	37023091	PRESSE ETOUPE FEMELLE	#50x13
9	4	05696611	VIS MOLETEE EPAULEE	M8X30 INOX
8	1	05158153	PROFIL COVISIL 178 QUAL	9750
7	2	05156601	VERRE TREMPE REFL.	400X5X1110
6	1	05055201	JOINT PORTE 800X1815	800X1815
5	2	05010701	MANCHON DE SERRAGE	ø16/28x16
4	1	04303683	TRESSE LATTYGRAF 6785	8X8
3	40	04017290	RONDELLE INOX 6/14 M	#14/6.4X1.6
2	40	04009350	ECROU HM 6 LAITON	10X6X10
1	4	02020060	BUTEE VERSILIC D.18	REF 661005
Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE



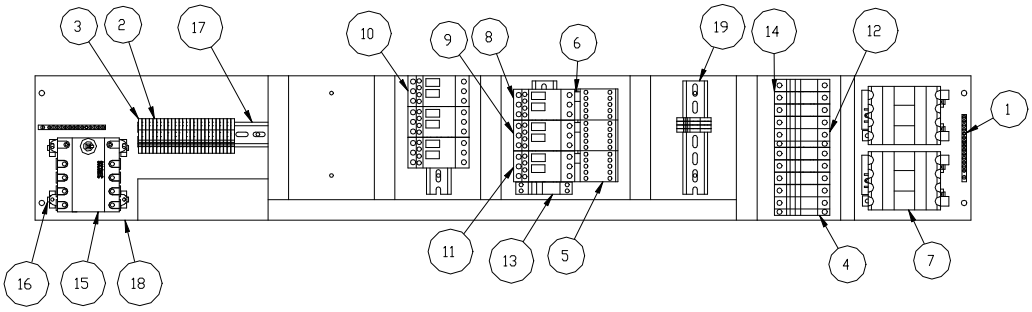
43	1	75754611	Guide tige de traction	28x16x80
42	1	75754401	BIELLETTE 20X10X120	E24
41	2	75752061	TRINGLE POIGNEE A G	87X31X886
40	1	75734101	CALE-PIED 8.62	202X14X432
39	1	75531071	CADRE PRESSE VITRE	456X32X1166
38	1	75379901	TIGE DE TRACTION	80X10X225
37	2	75379351	RENFORT SERRAGE HOR.	40X20X383
36	2	75379301	RENFORT SERRAGE VERT.	40X20X1750
35	1	75379274	TIGE POIGNEE INT.ESMACH	#10X150
34	1	75379201	CAME POIGNEE 20X40X130	A 60 PLAT ETIRE
33	1	75379101	AXE POIGNEE SOUDE GAUCHE	100X20X157
32	1	75357011	ENJOL POIGNEE	105X48X184
31	1	75354831	CAME FIN DE COURSE	50X6X60
30	1	75354311	POIGNEE ø45X190	ø45X190
29	1	75354101	BRAS POIGNEE G ALU	47X45X200
28	1	75354051	BRAS POIGNEE D ALU	47X45X200
27	2	75352471	GALET	#20X18
26	2	75350701	FIX TRINGLE 43X100	43x3x100
25	4	75339201	CALE 12X80	12x1x80
24	1	75235001	PIVOT INFERIEUR	118X96X205
23	4	75234601	CHAPE DE REGLAGE	20X20X130
22	2	75234501	CAPOT PIVOT	117X100X150
21	1	75234001	PIVOT 118X96X150	118X96X150
20	1	37023501	CADRE PORTE 8.63 P/G	820x135x1850
19	1	37023301	CADRE VITRE 8.63	449x128x1160
18	1	37023201	CAME POIGNEE INT.	72.5x25x100.5
17	4	37023181	SUPPORT VITRE ERTALON	#40x14.5
16	2	37023171	SUPPORT VITRE EXT.	65x15x436
15	1	37023151	ENJOL MILIEU PORTE 8.63	438x70x1852
14	1	37023141	CAPOT PIVOT 8.63	187x122x1852
13	1	37023131	CAPOT POIGNEE 8.63	248x108x1852
12	1	37023111	PRESSE ETOUPE MALE	#50x9.5
11	1	37023101	ENTRETOISE INT.ESMACH	#50X20
10	1	37023091	PRESSE ETOUPE FEMELLE	#50x13
9	4	05696611	VIS MOLETEE EPAULEE	M8X30 INOX
8	1	05158153	PROFIL COVISIL 178 QUAL	9750
7	2	05156601	VERRE TREMPE REFL.	400X5X1110
6	1	05055201	JOINT PORTE 800X1815	800X1815
5	2	05010701	MANCHON DE SERRAGE	ø16/28x16
4	1	04303683	TRESSE LATTYGRAF 6785	8X8
3	40	04017290	RONDELLE INOX 6/14 M	#14/6.4X1.6
2	40	04009350	ECROU HM 6 LAITON	10X6X10
1	4	02020060	BUTEE VERSILIC D.18	REF 661005
Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE

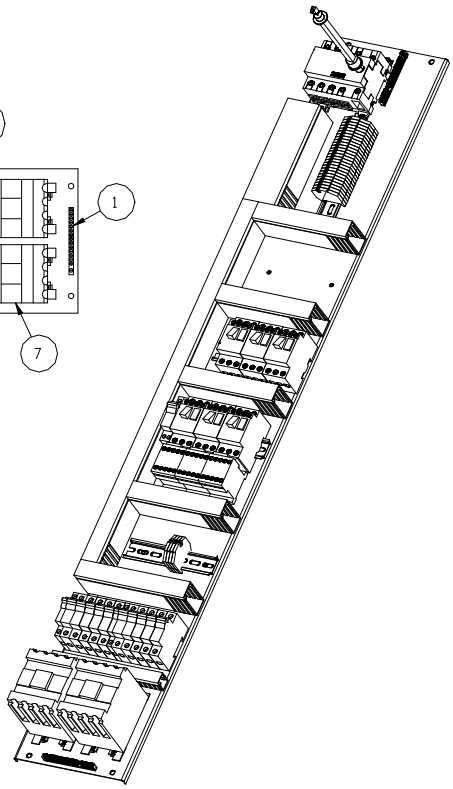
3.5 COFFRET DE COMMANDE

3.5.1 Commande Minicom (standard)



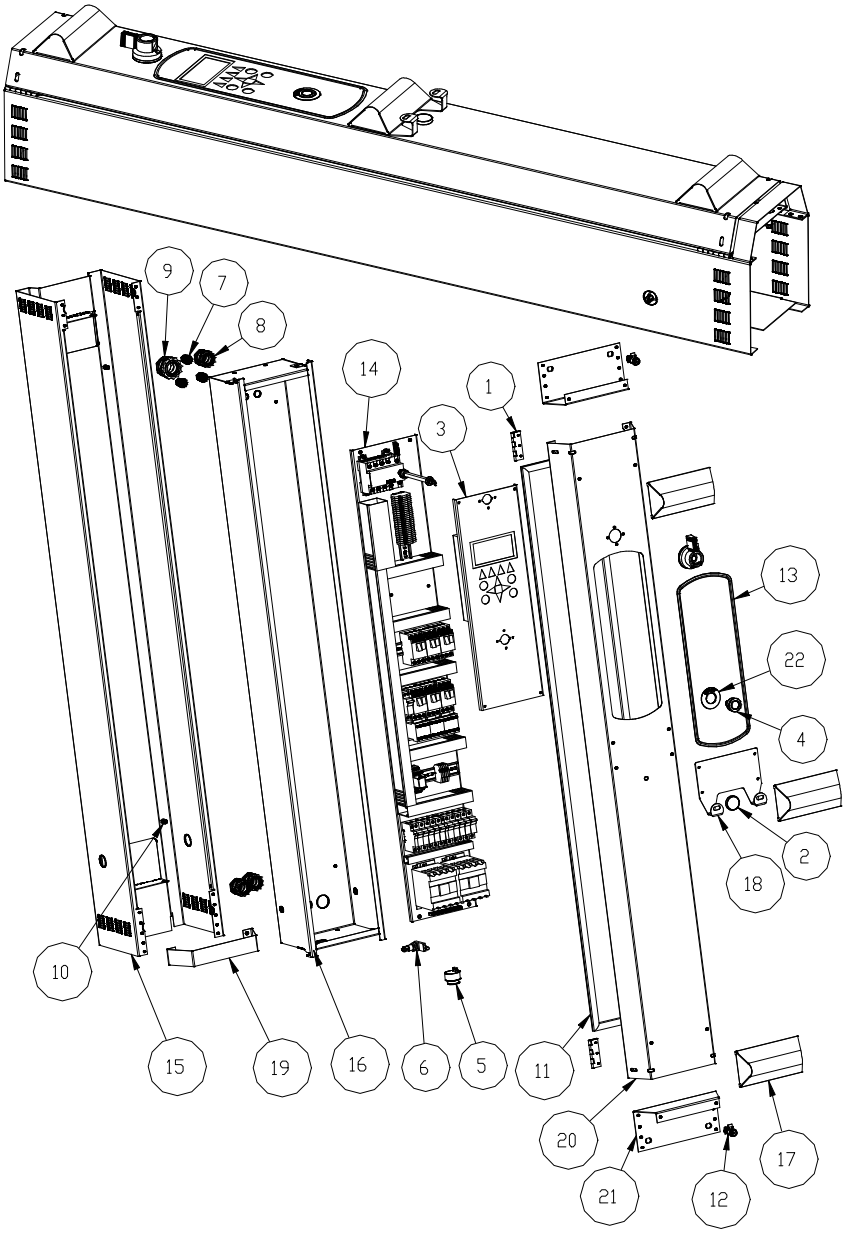
22	2	37065121	Tole fermeture porte colonne	118X78X264
21	1	37065111	Porte colonne electrique Minicom	270X81.5X1840
20	1	37065101	Protection inf colonne courte	88x50x275
19	1	37065091	Crochet coffret electrique	136X36X200
18	1	37065081	Tole minicom	200X15X610
17	3	37065051	Protection coffret electrique	105X50X202
16	1	37065021	coffret electrique	1635X140X240
15	1	37065011	Bouclier colonne	280X230X1895
14	1	37064161	MODULE PUISS 8.63E	MINICOM
13	1	05322941	NEWSERI2	
12	1	05158073	Profil covisil	N29 Qual 9760
11	2	05145011	Loquet a compression	ref: E3-56-25
10	1	05055511	Joint e coffret electrique	236.5X15X1634.5
9	4	04006200	Ecrou noye tete reduite M8	
8	1	02164801	PRESSE ETOUPE 36P	REF 98017
7	3	02164751	PRESSE ETOUPE 29P	REF 98016
6	3	02164671	PRESSE ETOUPE 11P	REF 98012
5	1	02064381	Detecteur de position REF 83732323	REF 83732323
4	1	02040011	BUZZER NOIR 220V	REF KPE 620 AN
3	1	02006002	CDE MINICOM 2	
2	1	01174411	AIMANT ROND ø40	ø40X18
1	2	01021201	Charniere 80x41x1.9	80X41X1.9



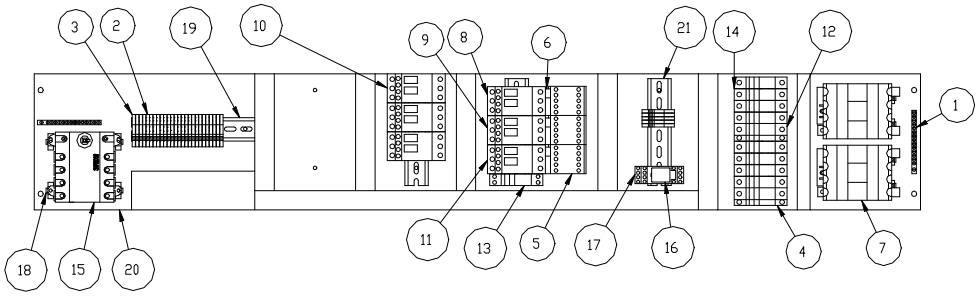


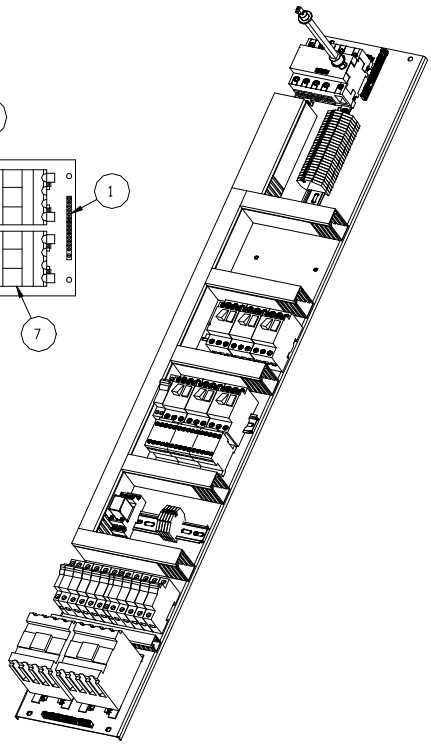
19	3	76098241	RAIL DIN SYMETRIQUE	35X7.5X165
18	1	37065141	TOLE SUPP.APPAREILLAGE	210X11.5X1365
17	2	36814021	RAIL DIN SYMETRIQUE	35X7.5X190
16	10	04006480	ECROU RAPIDE C 4805-A	
15	1	02091511	INTERR SIRCO VM 4X125A	REF 25B44011 - CDE EXT
14	2	02042781	DISJ. C60N 4X63A	REF:24234
13	1	02042701	DISJ. DPN 5A REF 20744	
12	2	02042621	DECLANCH. A EMISSION +DF	REF: 26946 POUR DISJ.C60
11	1	02042041	DISJ.MOT.GV2M14AE11TQ	6-10A
10	3	02042001	DISJ.MOT.GV2M06AE11TQ	1-1,6A
9	1	02041991	DISJ.MOT.GV2M05AE11TQ	0,63-1A
8	1	02041981	DISJ.MOT.GV2M04AE11TQ	0,40-0,63A
7	2	02036281	CONTACTEUR LC1 D40004 M7	TELEM
6	3	02036202	BLOC ASSOCIATION GV2AF01	
5	3	02036201	CONTACTEUR LC1K0910M7 TQ	
4	2	02034501	CONTACT AUX. DF 26924	POUR DISJ. C60
3	4	02011821	BUTEE ARRET ZEW	954000
2	26	02011401	BLOC JONCT 2.5MM2 BEIGE ZDU 2.5-2/3 AN	ZDU 2.5-2/3 AN170601
1	2	02010681	BARRETTE 125A 14 TROUS	Ref. 14965
Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE

3.5.2 Commande Unicom (option)



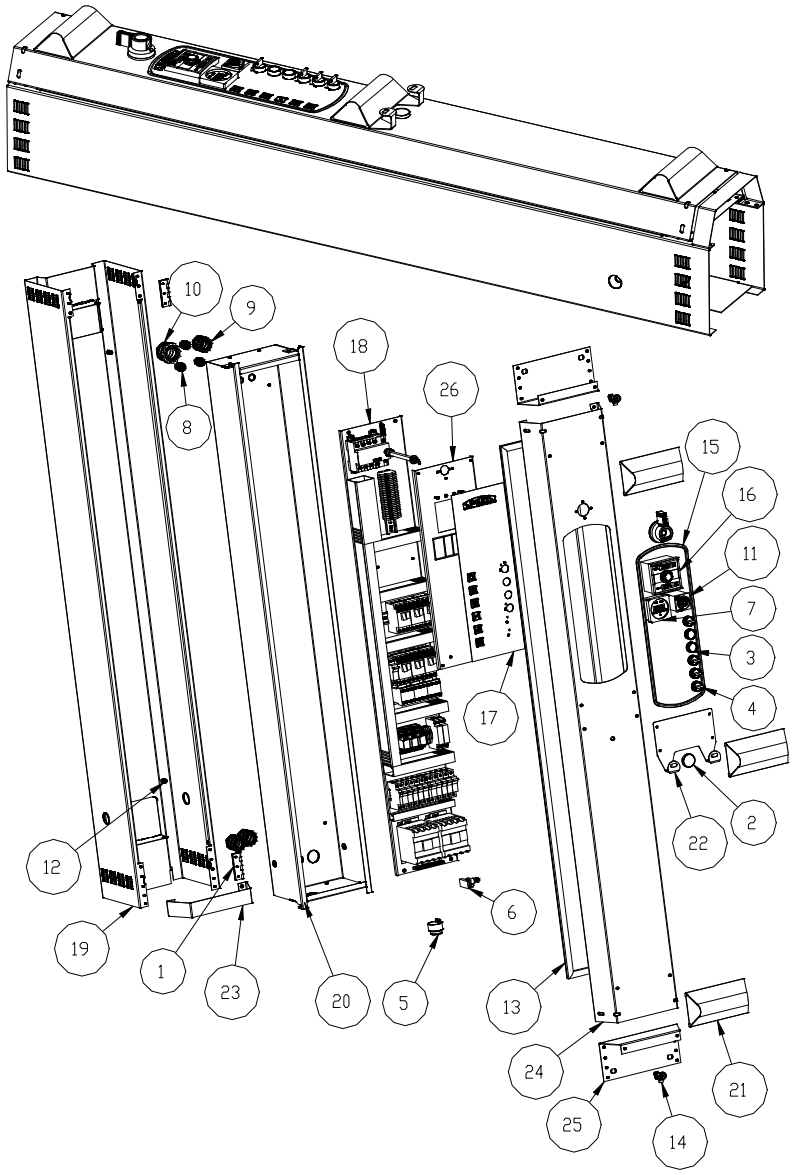
Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE
22	1	75399981	RONDELLE START	
21	2	37065121	Tole fermeture porte colonne	118X78X264
20	1	37065111	Porte colonne electrique Minicom	270X81.5X1840
19	1	37065101	Protection inf colonne courte	88x50x275
18	1	37065091	Crochet coffret electrique	136X36X200
17	3	37065051	Protection coffret electrique	105X50X202
16	1	37065021	coffret electrique	1635X140X240
15	1	37065011	Bouclier colonne	280X230X1895
14	1	37064151	MODULE PUISS 8.63E	UNICOM
13	1	05158073	Profil covisil	N29 Qual 9760
12	2	05145011	Loquet a compression	ref: E3-56-25
11	1	05055511	Joint e coffret electrique	236.5X15X1634.5
10	4	04006200	Ecrou noye tete reduite M8	
9	1	02164801	PRESSE ETOUPE 36P	REF 98017
8	3	02164751	PRESSE ETOUPE 29P	REF 98016
7	3	02164671	PRESSE ETOUPE 11P	REF 98012
6	1	02064381	Detecteur de position REF 83732323	REF 83732323
5	1	02040011	BUZZER NOIR 220V	REF KPE 620 AN
4	1	02018061	BOUTON POUS BLEU	F 24 AA0 + 230 E 10
3	1	02003901	CDE UNICOM COMPLETE	200X65X610 F.E.D.I.S.N
2	1	01174411	AIMANT ROND Ø40	Ø40X18
1	2	01021201	Charniere 80x41x1.9	80X41X1.9



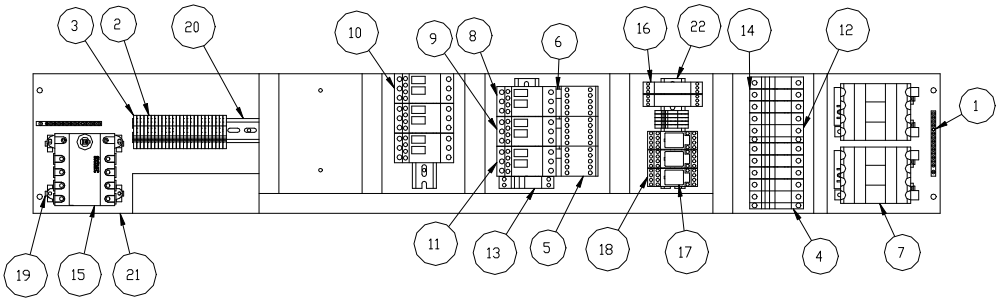


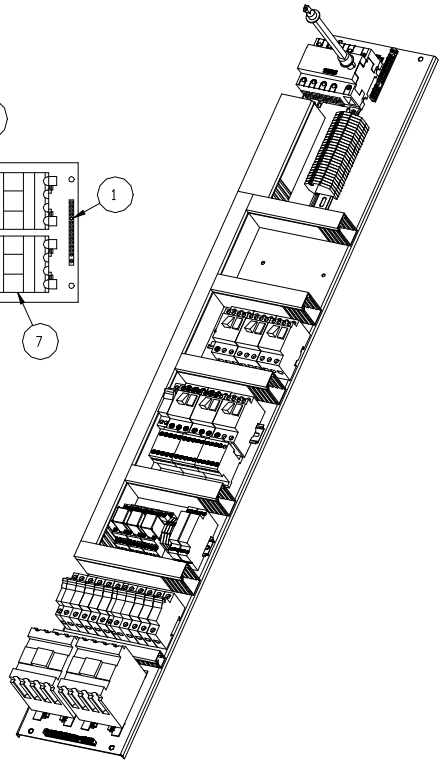
Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE
21	3	76098241	RAIL DIN SYMETRIQUE	35X7.5X165
20	1	37065141	TOLE SUPP.APPAREILLAGE	210X11.5X1365
19	2	36814021	RAIL DIN SYMETRIQUE	35X7.5X190
18	10	04006480	ECROU RAPIDE C 4805-A	
17	1	02190971	SUPPORT RELAIS + ETRIER	9353
16	1	02187761	RELAIS 4RT 220V	REF. 14014913000
15	1	02091511	INTERR SIRCO VM 4X125A	REF 25B44011 - CDE EXT
14	2	02042781	DISJ. C60N 4X63A	REF:24234
13	1	02042701	DISJ. DPN 5A REF 20744	
12	2	02042621	DECLANCH. A EMISSION +DF	REF: 26946 POUR DISJ.C60
11	1	02042041	DISJ.MOT.GV2M14AE11TQ	6-10A
10	3	02042001	DISJ.MOT.GV2M06AE11TQ	1-1,6A
9	1	02041991	DISJ.MOT.GV2M05AE11TQ	0,63-1A
8	1	02041981	DISJ.MOT.GV2M04AE11TQ	0,40-0,63A
7	2	02036281	CONTACTEUR LC1 D40004 M7	TELEM
6	3	02036202	BLOC ASSOCIATION GV2AF01	
5	3	02036201	CONTACTEUR LC1K0910M7 TQ	
4	2	02034501	CONTACT AUX. DF 26924	POUR DISJ. C60
3	4	02011821	BUTEE ARRET ZEW	954000
2	27	02011401	BLOC JONCT 2.5MM2 BEIGE ZDU 2.5-2/3 AN	ZDU 2.5-2/3 AN170601
1	2	02010681	BARRETTE 125A 14 TROUS	Ref. 14965

3.5.2 Commande Electro-mécanique (option)



26	1	75399991	SUPPORT SERI.	
25	2	37065121	Tole fermeture porte colonne	118X78X264
24	1	37065111	Porte colonne electrique Minicom	270X81.5X1840
23	1	37065101	Protection inf colonne courte	88x50x275
22	1	37065091	Crochet coffret electrique	136X36X200
21	3	37065051	Protection coffret electrique	105X50X202
20	1	37065021	coffret electrique	1635X140X240
19	1	37065011	Bouclier colonne	280X230X1895
18	1	37064171	MODULE PUISS 8.63E	EM
17	1	05322951	SERIG ROTATIF EM 2000	
16	1	05160911	REGULATEUR UDC 100T-8002	RELAIS A 5' ET A 0'01''
15	1	05158073	Profil covisil	N29 Qual 9760
14	2	05145011	Loquet a compression	ref: E3-56-25
13	1	05055511	Joint e coffret electrique	236.5X15X1634.5
12	4	04006200	Ecrou noye tete reduite M8	
11	1	02187641	MINUTERIE OMRON H3CRA8	100-240VAC
10	1	02164801	PRESSE ETOUPE 36P	REF 98017
9	3	02164751	PRESSE ETOUPE 29P	REF 98016
8	3	02164671	PRESSE ETOUPE 11P	REF 98012
7	1	02082021	HORLOGE MES 9013 220V	50/60H
6	1	02064381	Detecteur de position REF 83732323	REF 83732323
5	1	02040011	BUZZER NOIR 220V	REF KPE 620 AN
4	4	02030931	COMMUT.MAF L22	
3	2	02018011	BOUT POUS LC22 BABLEU 1F	COL NOIR
2	1	01174411	AIMANT ROND ø40	ø40X18
1	2	01021201	Charniere 80x41x1.9	80X41X1.9
Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE

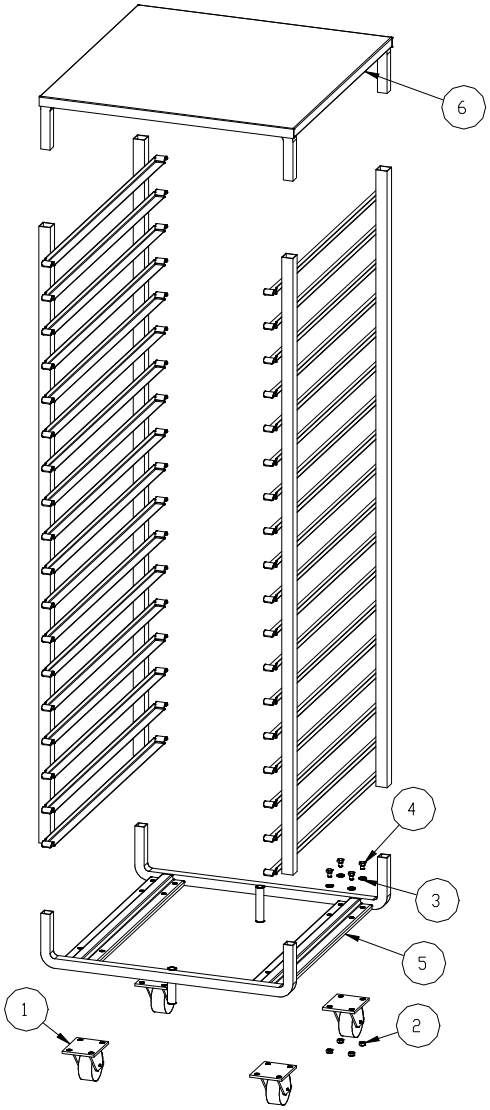


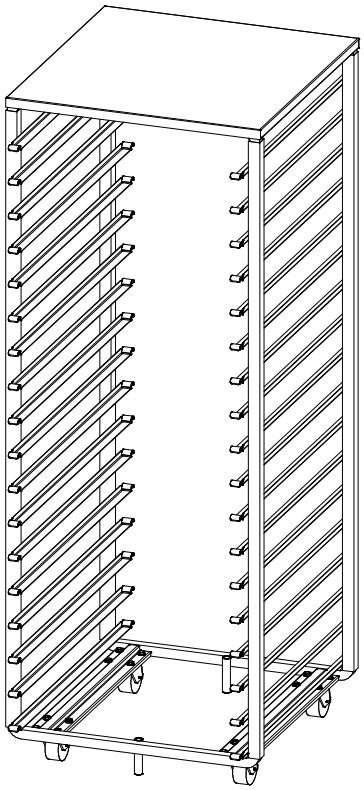


Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE
22	3	76098241	RAIL DIN SYMETRIQUE	35X7.5X165
21	1	37065141	TOLE SUPP.APPAREILLAGE	210X11.5X1365
20	2	36814021	RAIL DIN SYMETRIQUE	35X7.5X190
19	10	04006480	ECROU RAPIDE C 4805-A	
18	3	02190971	SUPPORT RELAIS + ETRIER	9353
17	3	02187761	RELAIS 4RT 220V	REF. 14014913000
16	2	02187701	RELAIS TEMPO -KOL 311-	ENCLENCHEMENT RETARDE
15	1	02091511	INTERR SIRCO VM 4X125A	REF 25B44011 - CDE EXT
14	2	02042781	DISJ. C60N 4X63A	REF:24234
13	1	02042701	DISJ. DPN 5A REF 20744	
12	2	02042621	DECLANCH. A EMISSION +DF	REF: 26946 POUR DISJ.C60
11	1	02042041	DISJ.MOT.GV2M14AE11TQ	6-10A
10	3	02042001	DISJ.MOT.GV2M06AE11TQ	1-1,6A
9	1	02041991	DISJ.MOT.GV2M05AE11TQ	0,63-1A
8	1	02041981	DISJ.MOT.GV2M04AE11TQ	0,40-0,63A
7	2	02036281	CONTACTEUR LC1 D40004 M7	TELEM
6	3	02036202	BLOC ASSOCIATION GV2AF01	
5	3	02036201	CONTACTEUR LC1K0910M7 TQ	
4	2	02034501	CONTACT AUX. DF 26924	POUR DISJ. C60
3	4	02011821	BUTEE ARRET ZEW	954000
2	27	02011401	BLOC JONCT 2.5MM2 BEIGE ZDU 2.5-2/3 AN	ZDU 2.5-2/3 AN170601
1	2	02010681	BARRETTE 125A 14 TROUS	Ref. 14965

3.6 CHARIOT

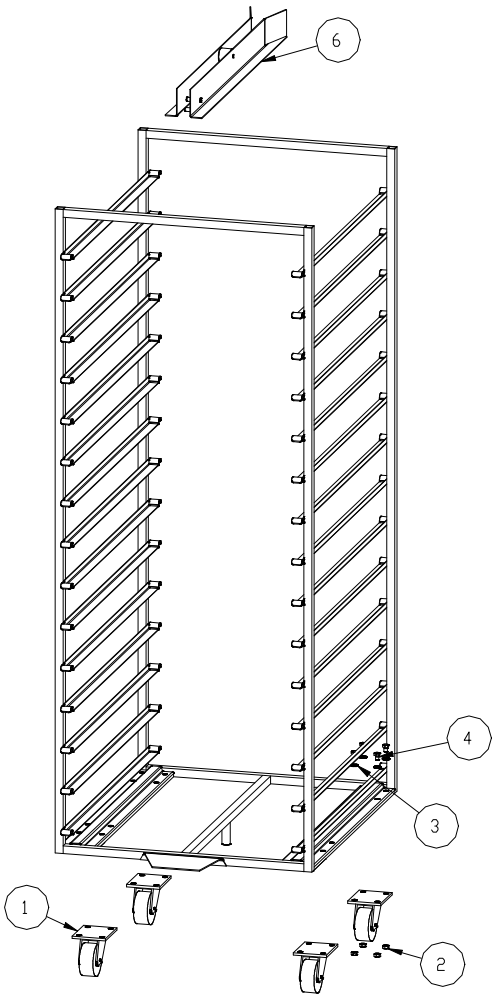
3.6.1 Chariot version balancelle (standard)

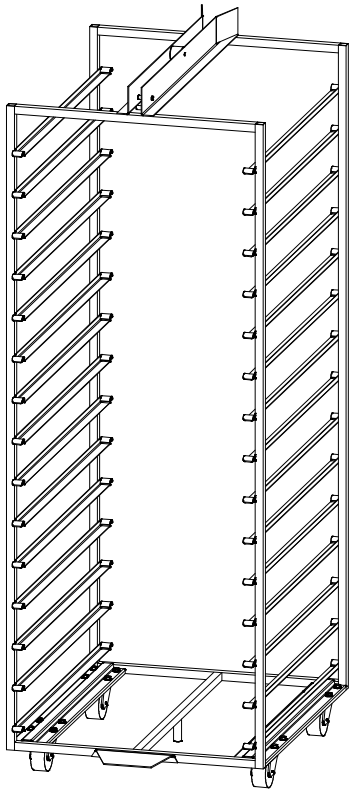




Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE
6	1	75403001	COUVERCLE	670X26X697
5	1	75401001	BAS CHARIOT	
4	16	04034100	VIS INOX HM 8X12	
3	16	04019450	RONDELLE INOX DEC 8	
2	16	04009400	ECROU HM 8 LAITON	13X8X13
1	4	01258201	ROULETTE CHARIOT #80	PLAST L-PHA 80G

3.6.2 Chariot version crochet (option)





Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE
6	1	75400021-2	ENSEMBLE GLISSIERES SUP	92X71X770
5	1	75400021	CHARIOT 8.63 600X800 18 ETAGES	
4	16	04034100	VIS INOX HM 8X12	
3	16	04019450	RONDELLE INOX DEC 8	
2	16	04009400	ECROU HM 8 LAITON	13X8X13
1	4	01258201	ROULETTE CHARIOT #80	PLAST L-PHA 80G

4. ENTRETIEN SPÉCIALISÉ

4. ENTRETIEN SPECIALISE

Vous trouverez en annexe le calendrier ainsi que les fiches d'entretien du 8.63 E.

Le calendrier reprend toutes les actions de maintenance mensuelles, trimestrielles, semestrielles et annuelles triées par sous-ensemble du four.
En bas de tableau est totalisée la durée de chaque visite.

A chacune des actions de maintenance correspond une fiche indiquant le détail de l'opération à effectuer, les pièces à changer, l'outillage spécialisé nécessaire ainsi que la durée prévue.

Ces fiches ne reprennent pas l'entretien journalier du four (tel que le nettoyage) qui est réalisable par l'opérateur. Ces document s'adressent essentiellement au technicien de maintenance.

5. ANNEXES

5.1 ENTRETIEN SPÉCIALISÉ

Calendrier de maintenance

Fiches de maintenance

5.2 SCHEMAS ELECTRIQUES COLONNE DE COMMANDE

5.3 SCHEMAS ELECTRIQUES BOITIER DE RACCT.

4.1 CALENDRIER DE MAINTENANCE

8.63 Elec **MAINTENANCE**

Actions	CALENDRIER			
	Mensuel	**Trimestriel**	**Semestriel**	**Annuel**
APPAREIL A BUEE				
- vérifier l'électrovanne		**1**		
- vérifier le(s) tube(s) d'injection	**2**			
- contrôler le générateur de buée			**3**	
SYSTEME D'EXTRACTION				
- contrôler l'entrée d' air frais		**51**		
- vérifier le clapet de sortie buée		**52**		
- vérifier le fonctionnement	**53**			
COFFRET DE JONCTION				
- dépoussiérer	**7**			
- vérifier le serrage des connexions			**54**	
COLONNE DE COMMANDE				
- dépoussiérer	**7**			
- vérifier le serrage des composants				**8**
- vérifier les blocs contacts				**28**
- vérifier l'étanchéité				**9**
- tester toutes les fonctionnalités		**55**		
APPAREILLAGE ELECTRIQUE				
- vérifier l'éclairage	**11**			
- tester les éléments de sécurité		**12**		
- contrôler les faisceaux				**13**
VENTILATION - CH.CUISSON				
- contrôler le(s) moteur(s)				**29**
- vérifier les fentes de soufflage			**15**	
PORTE ET RAMPE				
- contrôler l'étanchéïté de la porte	**16**			
- tester le fonctionnement de la porte		**17**		
- changer le joint de porte				**18**
- vérifier la rampe	**19**			
ENTRAINEMENT				
- vérifier le motoreducteur				**20**
- vérifier la rotation de la nacelle			**56**	
BATTERIES DE CHAUFFE				
- vérifier l'état des sortie de résistances			**57**	
TOTAL en heures:	**2,5**	**2,5**	**1,75**	**2,25**

Nota:le chiffre dans la cellule correspond au numéro de la fiche de maintenance

Fiche de suivi

PRESTATAIRE :

Nombre de visites prévues par an :

Date du contrat :

1	2		3			4			
1	1	2	1	2	3	1	2	3	4
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0		0	0		0		0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0		0	0		0		0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0		0			0				0
0		0			0				0
0		0			0				0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0		0			0				0
0		0			0				0
0	0	0		0	0		0		0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0		0			0				0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0		0			0				0
0	0	0		0	0		0		0

Nombre de visites par an

Selon le nombre de visites prévues par an, cocher les actions faites

SIGNATURES

1ère visite / Date :

Prestataire	Client

2è visite / Date :

Prestataire	Client

3è visite / Date :

Prestataire	Client

4è visite / Date :

Prestataire	Client

9	6,75	9	5	6,75	9	5	6,75	5	9	Nombre d'heures par visite
9	15,75		20,75			25,75				Nombre d'heures par an

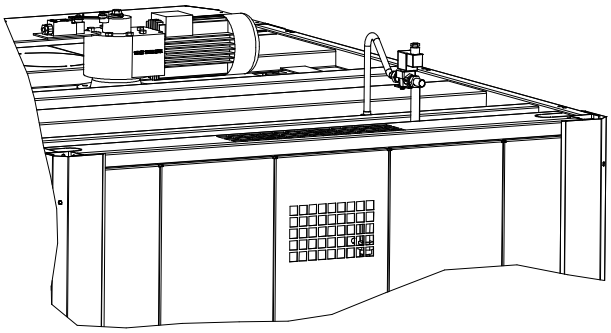
4.2 FICHES DE MAINTENANCE

FICHE 1 **Action:vérifier l'électrovanne**

Tps:0,5hre

But:
Fiabiliser l'injection d'eau
Eviter l'entartrage

1) vérifier le fonctionnement de l'e.v.
- lancer le cycle d'injection et constater l'arrivée d'eau sur le générateur de buée



2) démonter le filtre,nettoyer ou remplacer

3) vérifier l'étanchéïté:
- enlever le raccord de sortie et mettre sous pression.

4) manipuler la vis de fonctionnement manuel suivant le modèle pour éviter le gripage.

5) contrôler le fonctionnement après remontage

Pièces à changer:
filtre eau 21123-00 diam.14x1/2" ref:04220561 quantité:1

Outillage spécialisé:

FICHE 2 Action:vérifier le(s) tube(s) d'injection

Tps:0,5hre

But:
Fiabiliser l'injection d'eau
Eviter l'entartrage
Assurer un remplacement facile

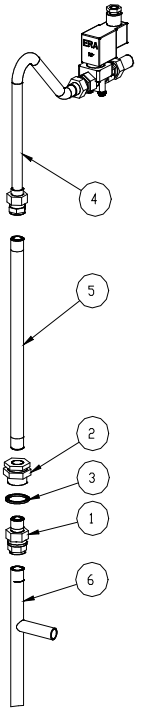
1) vérifier le passage de l'eau

2) retirer les dépots de poussière et de calcaire

3) déboucher les trous d'injection si nécessaire

4) inspecter l'état général du tube

5) graisser le raccord union



Rep	Nb	CODE	DESIGNATION	CARACTERISTIQUE
6	1	88131601	TUBE INJECTION SOUDE	77X#17X1680
5	1	37025151	ARRIVEE EAU HAUTE	#17.2 LG.280
4	1	36411114	ELECTROVANNE MONTEE 8.63	205x34x400
3	1	04600051	JOINT CUIVRE FILETAGE	#31/#26x2
2	1	04600001	TRAVERSEE DE CLOISON 3/8	
1	1	04187011	UNION LAITON 3/8 MF	

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:
foret long diam.2 ou 3,5mm
graisse haute température type Molydal HT 140 ml Thermolub SP code:03300401

FICHE 3 Action:contrôler le générateur de buée

Tps:0,5hre

But:
Maintenir le rendement optimal de la production de buée.
Assurer l' écoulement des condensats.

1) vérifier l'empilage correct des gouttières

2) replacer si besoin les couvercles inox

3) Vérifier l'écoulement de l'eau sur l'ensemble du générateur (à froid).

4) Nettoyer le bac de récupération des condensats

5) Contrôler l'écoulement vers l'extérieur du four ainsi que l'état général des conduits d'évacuation

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 7 Action:dépoussiérer

Tps:0,25hre

But:
Maintenir la colonne ou le coffret en bon état.
Eviter une accumulation de poussière nuisible au fonctionnement.

1) couper l'interrupteur général

2) ouvrir la colonne de commande(ou le coffret de puissance)

3) dépoussiérer soigneusement l'intérieur avec une soufflette (à défaut un pinceau et un aspirateur)

4) effectuer le dépoussierage du haut vers le bas en insistant dans les recoins.

5) procéder aux autres opérations selon le calendrier et refermer la colonne ou le coffret.

6) dépoussiérer les faces extérieures

7) enlever les taches de graisse avec un chiffon doux imbibé avec un produit genre lave-vitre.

8) attendre le sèchage complet puis rétablir le courant électrique.

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 8 Action:vérifier le serrage des composants

Tps:0,25hre

But:
Assurer un bon contact électrique
Eviter les points de surchauffe

1) couper l'alimentation générale

2) dépoussiérer

3) resserrer toutes les vis:
- bornes
- porte-fusibles ou disjoncteurs
- contacteurs de puissance
- relais auxiliaires
- temporisations
- équipements de commande(interrupteurs,voyants,régulateurs etc...)

4) effectuer les serrages avec un outil approprié et en bon état
pour éviter de déteriorer l'empreinte des vis.

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 9 Action:vérifier l'étanchéité

Tps:0,25hre

But:
Eviter les infiltrations d'eau
Eviter les dépots nuisibles
Protéger les appareillages électriques

1) couper l'alimentation générale

2) dépoussiérer et vérifier le serrage des composants(actions 7 et 8)

3) vérifier l'état du joint d'étanchéité

4) remplacer le joint si celui-ci présente des craquelures s'il a perdu son élasticité ou son adhérence.

5) graisser les charnières et le dispositif de fermeture de la porte.

Pièces à changer:

Profil COVISIL N 29	4ml	Code : 05158073	Tout type de four sauf Oscar
Joint coffret électrique	220x15x2010	Code : 05158321	Oscar

Outillage spécialisé:

FICHE 11 Action:vérifier l'éclairage

Tps:0,25hre

But:
Assurer une visibilité correcte dans la chambre de cuisson

1) allumer l'éclairage du four

2) repérer la ou (les) ampoule(s) défectueuse(s)

3) couper l'interrupteur général

4) enlever la protection de l'ampoule

5) remplacer l'ampoule si nécessaire après avoir contrôler l'état de la douille en porcelaine.

6) remonter l'ensemble et si necéssaire remplacer le joint d'étanchéïté.

7) resserrer les autres ampoules par la même occasion

Pièces à changer:
Ampoule spéciale haute température E27 220V-75W code:02120701

Douille halogène (four Oscar) code : 02043401

Outillage spécialisé:

FICHE 12 Action:tester les éléments de sécurité

Tps:0,50hre

But:
Assurer la sécurité des utilisateurs
Protéger le matériel

1) mettre en route le four

2) ouvrir la porte du four(four à chariots):
la ventilation et la source de chaleur doivent s'arrêter
immédiatement ainsi que la rotation du chariot (cas d'un rotatif)

3) refermer la porte et contrôler la remise en route

4) procéder à l'essai du thermostat de sécurité:
-sortir le bulbe du thermostat de son logement
-chauffer la sonde avec une petite flamme
-après une quinzaine de secondes la source
de chaleur doit s'arrêter et l'alarme se déclencher
(dépassement de la température de sécurité)
-attendre le refroidissement du bulbe
-procéder au réarmement du thermostat
(la source de chaleur doit se remettre en marche)

5) vérifier la sécurité du brûleur:
VERSION GAZ:
- enlever le pont du système d'ionisation
(le brûleur doit s'arrêter au bout de quelques secondes et l'alarme se déclencher)
VERSION MAZOUT:
- retirer la cellule photo-électrique et masquer la plaque voltaïque
(le brûleur doit s'arrêter après une petite temporisation et l'alarme se déclencher)

6) remettre l'ensemble en place:
-attendre un petit moment avant de réarmer le bouton du boîtier de sécurité
(le brûleur doit alors faire sa préventilation puis s'allumer)
50 secondes pour la version GAZ
45 secondes pour la version MAZOUT

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 13 Action:contrôler les faisceaux

Tps:0,25hre

But:
Eviter les courts-circuits
Maintenir les faisceaux en bon état

1) couper l'interrupteur général

2) vérifier l'état de tous les faisceaux surtout au passage de la tôlerie

3) vérifier les entrées de cable dans les presse-étoupes et les resserrer si nécessaire.

4) vérifier l'état du cable aux endroits exposés à la chaleur notamment à l'entrée des douilles d'éclairage et au raccordement des résistances

5) procéder à l'échange du ou des faisceaux si nécessaire

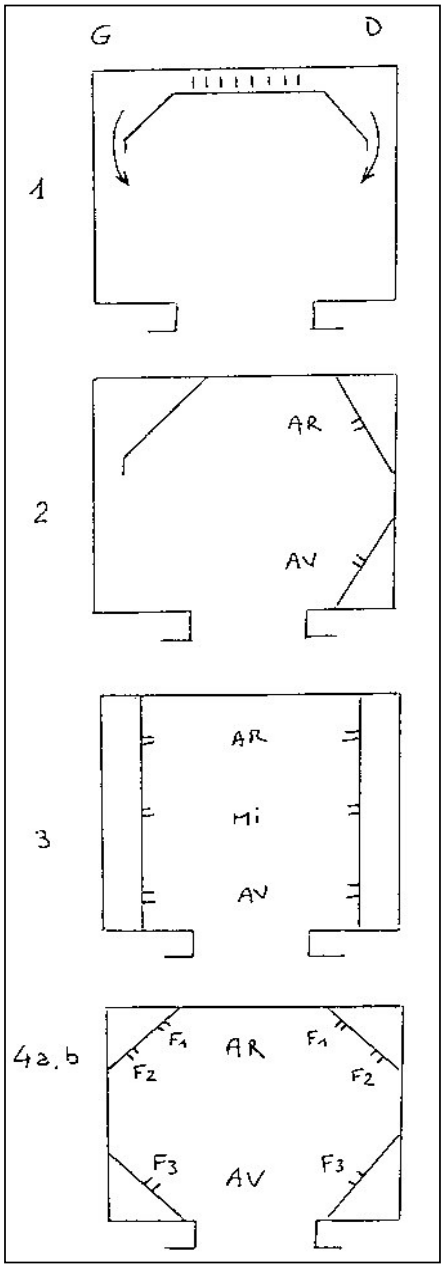
Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 15 — Action:vérifier les fentes de soufflage

Tps:0,25hre

But:
Assurer une répartition correcte de la chaleur



1) vérifier l'aspect géométrique des volets

2) comparer les réglages avec les règlages d'origine (si cuisson irrégulière)

3) resserrer les vis de blocage

REGLAGES DE BASE
(à utiliser si les règlages d'origine n'ont pas été notés)

Tab.1	Gauche			Droite		
FOUR	H	M	B	H	M	B
8.40FE	10	20	15	10	20	15
8.40/42E	25	25	25	25	25	25
8.60/61/62/63E	25	25	25	25	25	25
8.80/82E	30	30	30	30	30	30

Tab.2	Avant			Arrière		
FOUR	H	M	B	H	M	B
8.40/41MG	5	5	8	5	8	8
8.42MG	8	9	10	8	9	10
8.60/61/62MG	8	9	10	8	9	10
8.60/62ED	8	8	8	8	8	8
OSCAR E-MG	8	9	10	8	9	10

Tab.3	Avant			Milieu			Arrière		
10.60/62E-MG	H	M	B	H	M	B	H	M	B
Soufflage	5	10	15	5	10	15	0	0	0
Reprise	40	40	40	40	40	40	0	0	0

Tab.4 a	Gauche						Droite						
	F2			F1			F1			F2			
10.80/82EA	H	M	B	H	M	B	H	M	B	H	M	B	
SOUFFLAGE	0	0	0	8	10	15	8	10	15	0	0	0	ARRIERE
REPRISE	12	25	40				12	25	40				AVANT

Tab.4 b	Avant				Arrière						
	F3				F1			F2			
10.80/82EL	H	M	B		H	M	B	H	M	B	
SOUFFLAGE	10	15	20		5	10	15	8	10	15	GAUCHE
REPRISE	18	20	30		15	20	30	15	20	30	DROITE

Nota : H M B = Haut,Milieu et Bas

FICHE 16 Action:contrôler l'étanchéité de la porte

Tps:0,5hre

But:
Eviter les déperditions de buée et de chaleur

1) vérifier l'état du joint de porte (remplacer si nécessaire:voir fiche 18)

2) s'assurer que le joint porte bien sur tout le pourtour de l'encadrement.

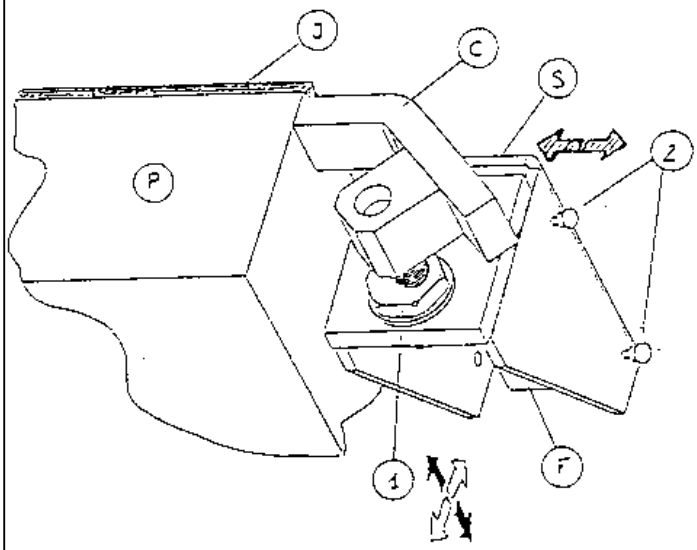
3) règler la porte si nécessaire (voir mode opératoire ci-contre)

4) vérifier l'étanchéïté des vitres.

5) vérifier l'étanchéïté au niveau de la poignée intérieure de sécurité.

Matériels concernés
8.40FE, 8.40 M/G, 8.40 E, 8.60 M/G, 8.60 E, 8.60 ED, 8.61 M/G, 8.61 E, 8.80 E, 10.60 M/G, 10.60 E, 10.60 P, 10.80 M/G, 10.80 E

Réglage de la porte
1˚) retirer l'enjoliveur latéral coté charnières
2˚) régler la pression du joint sur l'encadrement par l'excentrique 1.
3˚) positionner la porte en hauteur avec l'excentrique 1 par nombre entier de tours, puis bloquer avec le contre-écrou.
4˚) positionner la porte dans le sens latéral avec les vis 2 après avoir desserrer les vis M12 de fixation du pivot. Resserrer ces vis après réglage.
5˚) remonter l'enjoliveur



L'excentrique permet le réglage en hauteur et la pression du joint. Les vis de la fixation de porte positionne la porte dans le sens latéral.

P: porte
J: joint
C: charnière
S: support pivot (partie mobile)
F: fixation pivot (partie fixe)

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:
clé plate 24-26
clé plate 30

FICHE 16 Action:contrôler l'étanchéité de la porte

Tps:0,5hre

But:
Eviter les déperditions de buée et de chaleur

Matériels concernés
Fours Oscar

1) vérifier l'état du joint de porte
et du racleur
(remplacer si nécessaire)

2) s'assurer que le joint porte bien sur tout le pourtour de l'encadrement.

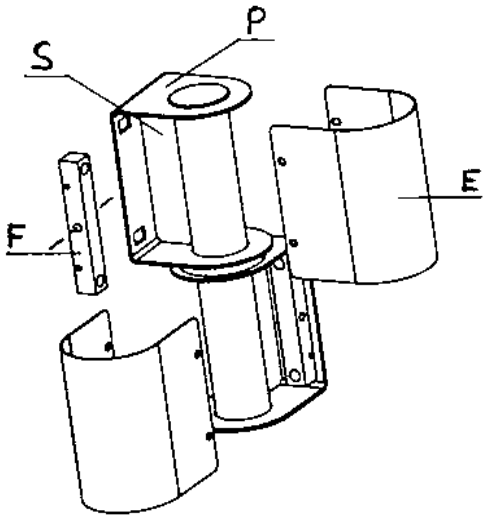
3) régler la porte si nécessaire
- enlever la rampe
- enlever le bandeau
- desserrer les contre-écrous
- régler les excentriques haut et bas
- resserrer les contre-écrous
- vérifier le fin de course porte

4) vérifier l'étanchéïté des vitres.

5) vérifier l'étanchéïté au niveau de la poignée intérieure de sécurité.

Matériels concernés
8.62 M/G, 8.62 E **8.63**

Réglage de la porte
1˚) démonter les 2 enjoliveurs de charnière E (4 vis)
2˚) pour régler la pression du joint, desserrer les pivots P fixés sur la porte (2x4 vis).
Pour régler la position de la porte dans le sens latéral, desserrer les pivots P fixés sur la demi-chambe avant (2x4 vis).
3˚) pour régler la position des gonds, utiliser une vis M8x50: mettre la vis dans le plat de fixation F.
La vis permet de prendre appui sur la séparation S pour déplacer le gond. Suivant le sens de réglage désiré, mettre la vis en place sur le plat avant ou le plat arrière.
4˚) resserrer la fixation P.
5˚) retirer la vis une fois la porte correctement positionnée.
6˚) remettre les enjoliveurs de charnière E.



E: enjoliveur
F: plat de fixation
P: pivot
S: séparation

La pression du joint se règle sur le gond fixé sur la porte, le réglage latéral se régle sur le gond fixé sur la demi-chambre avant.

Il n'y a pas de réglage en hauteur.

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:
clé plate 32

FICHE 17 Action:tester le fonctionnement de la porte

Tps:0,75 hre

But:
Faciliter la manutention de la porte
Maintenir les parties mécaniques en bon état

1) manoeuvrer la poignée de porte:
- elle doit être facile à manoeuvrer
- graisser le mécanisme crémone et poignée

2) contrôler l'état des charnières
(pièces mécaniques)

3) graisser les pièces en mouvement

4) vérifier le serrage:
- des supports pivot
- du contre-écrou type 8.60/61
- de la vis de retenue de l'axe supérieur type 8.62/63

5) faire un test final en manoeuvrant
la porte plusieurs fois.

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:
graisse haute température du type HAFA SI 15

FICHE 18 Action:changer le joint de porte

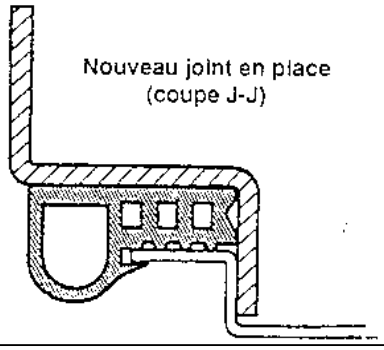
Tps:0,25 hre

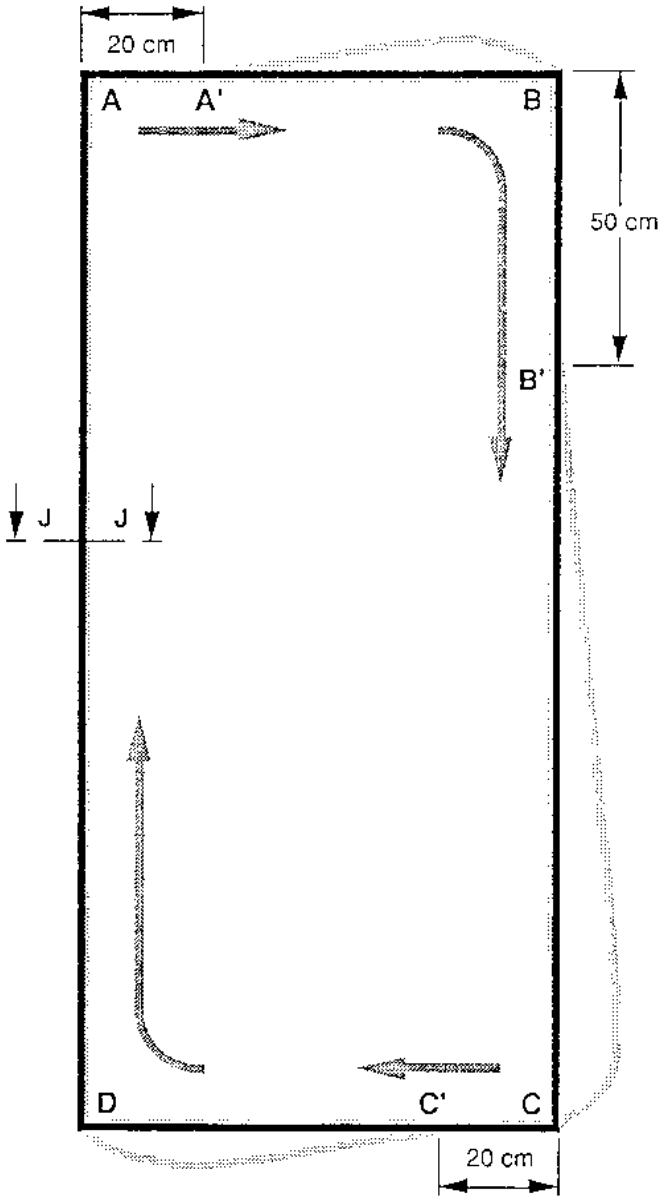
But:
Remplacer un joint défectueux
Rétablir l'étanchéité

NE PAS TIRER LE JOINT DANS LES ANGLES POUR NE PAS ROMPRE LES LIAISONS.

1. Enlever l'ancien joint.
2. Bien nettoyer le logement.
3. Commencer par engager le nouveau joint par l'un des coins supérieurs (A, par exemple).
4. Bien l'appliquer en horizontal sur une longueur A-A' d'environ 20 cm.
5. En le maintenant en A', l'étirer pour l'engager en B.
6. Bien l'appliquer sur toute la longueur A-B et en vertical sur une longueur B-B' de 50 cm.
7. En le maintenant en B', l'étirer pour l'engager en C.
8. Bien l'appliquer sur toute la longueur B-C puis en horizontal vers D sur une longueur C-C' de 20 cm.
9. En le maintenant en C', l'étirer pour l'engager en D.
10. Bien l'appliquer sur toute la longueur C-D puis en vertical sur la longueur D-A.

Ne jamais étirer le joint sans le maintenir aux points A', B', C'.





Pièces à changer:

'joint pour porte type 8.40	dim:622x1815	code:05055101
'joint pour porte type 8.60/62/63	dim:800x1815	code:05055201
'joint pour porte type 10.80	dim:1015x1815	code:05055301

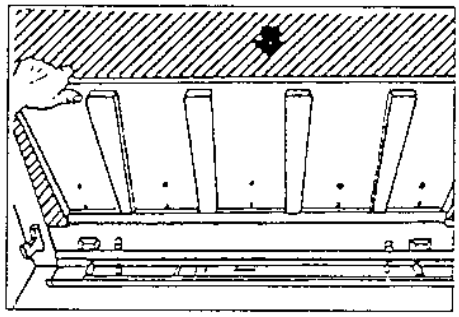
Outillage spécialisé:

FICHE 19 Action:vérifier la rampe d'accès

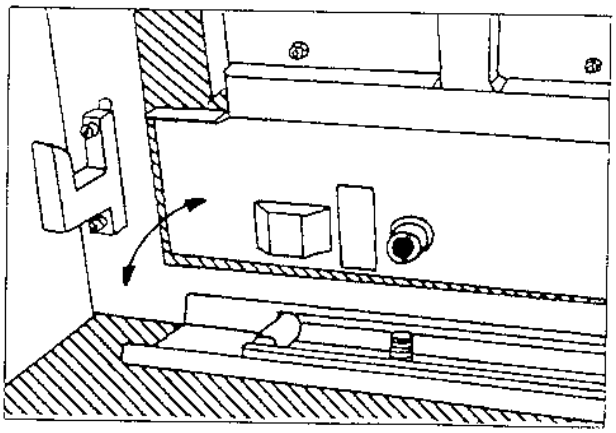
Tps:0,5 hre

But:
Faciliter l'introduction du chariot dans le four
Vérifier le fonctionnement Porte/Rampe

1) vérifier la rampe:
- soulever et dégager la partie supérieure (voir schéma)
- vérifier son état (propreté,usure..)
- graisser les portées et les guides



2) contrôler le système de levage:
- démonter le système
- nettoyer et dégripper si nécessaire
- nettoyer le guidage (vissé sur le four)
- remonter sans serrer les écrous
- graisser l'ensemble



3) remettre en place la rampe d'accès
- manoeuvrer plusieurs fois pour s'assurer de son bon fonctionnement.

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:
graisse haute température du type HAFA SI 15

FICHE 20 Action: vérifier le motoréducteur

Tps:0,5hre

But:
Assurer la rotation de la nacelle
contrôler le fonctionnement dans des conditions normales de l'ensemble

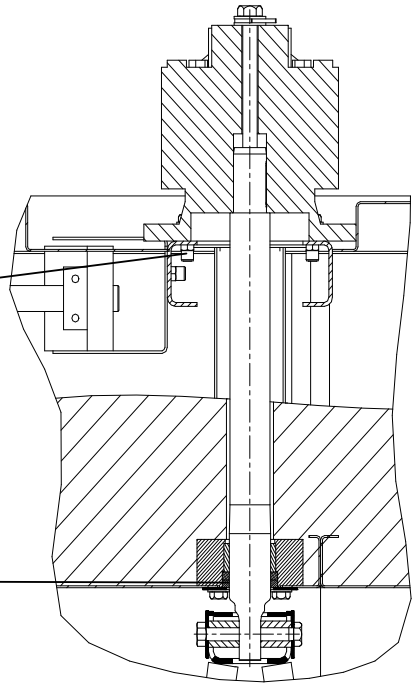
1) dépoussiérer l'ensemble ainsi que la turbine de refroidissement

2) contrôler l'étanchéïté du réducteur

3) vérifier le serrage du motoreducteur sur son socle

4) vérifier le niveau huile (selon le modèle)

5) changer la bague Lattygraf



7) graisser l'axe avant le remontage du joint

Pièces à changer:

Bague Lattygraf E code :05010321

Outillage spécialisé:
Graisse haute température type Pyratex
Huile motoréducteur : KLUBER 4 UH1 - 460 ou équivalent

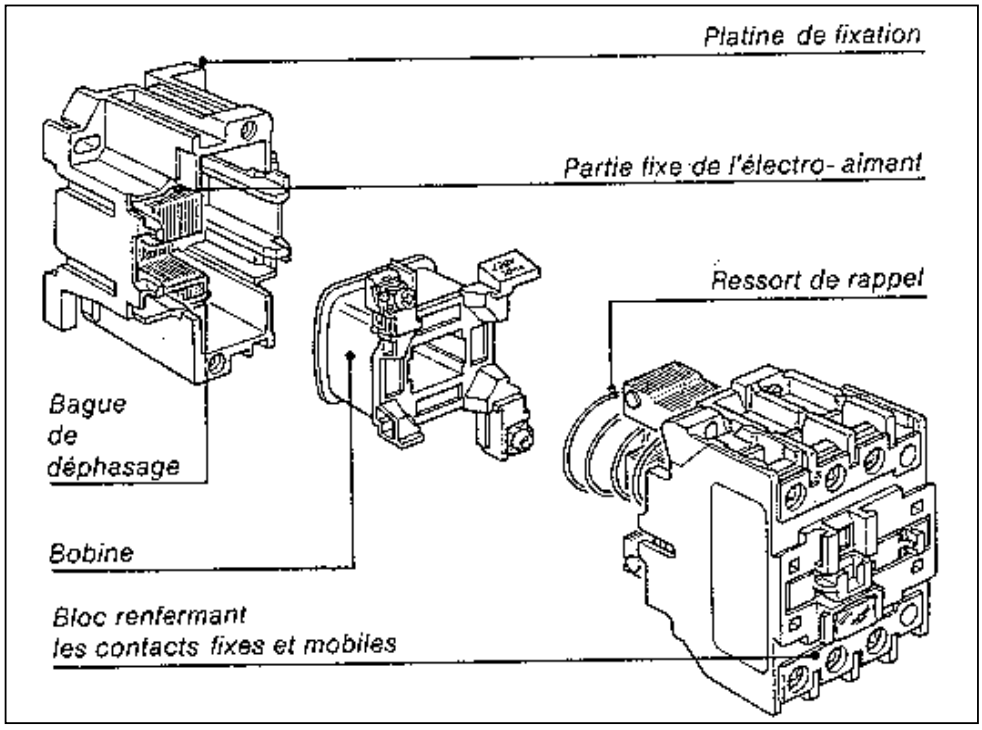
FICHE 28 Action:vérifier les blocs contacts

Tps:0,5 hre

But:
Eviter la détérioration de la bobine du contacteur
Eviter la vibration du circuit magnétique

1) couper l'interrupteur général du coffret de puissance
2) ouvrir le coffret et repérer l'emplacement des fils de commande et de puissance
3) deconnecter les fils si besoin
4) dévisser les 2 vis de fixation du bloc mobile
5) retirer eventuellement tout corps étranger introduit entre les parties fixes et mobiles du circuit magnétique
6) vérifier l'état des surfaces rectifiées (pas de peinture,vernis,rayures etc..)
7) nettoyer le cas échéant au trichloréthylène ou autres solvants
8) nettoyer les contacts avec un spray destiné à cet effet
9) manipuler le bloc mobile pour le tester et pour enlever les dépots de poussière
10) remonter le bloc mobile en respectant le couple de serreage préconisé par le constructeur

Contacteur LC1-D



11) remettre en place les fils de cablage
12) refermer le coffret,remettre sous tension et tester le fonctionnement

Outillage spécialisé:
Tournevis Philips N°2

FICHE 29 Action:vérifier le clapet de sortie

Tps:0,25 hre

But:
Assurer une bonne ventilation
Entretenir le moteur

1) vérifier les connexions électriques du moteur

2) contrôler le serrage de la collerette de refroidissement

3) contrôler visuellement l'état de la turbine et des roulements

4) dépoussiérer l'ensemble de la turbine

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 51 Action: vérifier l'entrée d'air frais

Tps:0,25hre

But:
Assurrer l'ouverture de la soupape
Avoir une vidange correcte

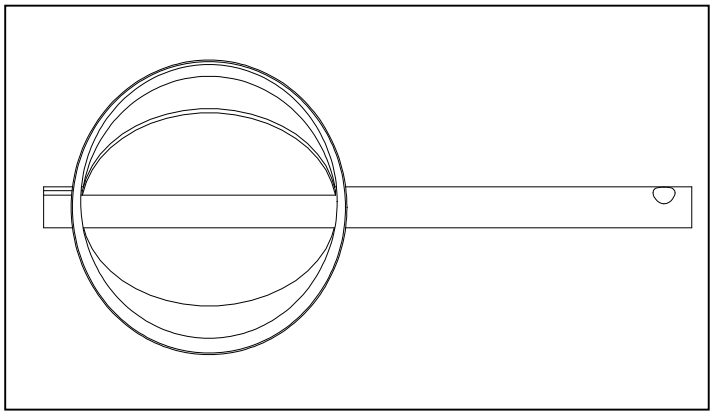
1) vérifier l'ouverture et la fermeture de la soupape en fonction de la commande.

2) vérifier la soupape en position fermée : elle doit être en butée
sinon déplacer la position de l'arrêt sur le minimoteur Belimo.

3) vérifier l'étanchéïté du presse-étoupe de l'axe de commande de la soupape

4) graisser l'axe de commande à l'aide d'un aérosol (graphite haute température)

5) vérifer l'état du faisceau électrique



Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

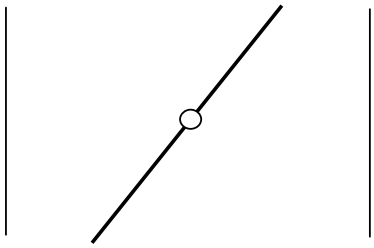
Bombe spray CB/5 code: 03437381

FICHE 52 Action:vérifier le clapet de sortie

Tps:0,25 hre

But:
Assurer une bonne extraction des buées
Assurrer une ambiance de cuisson correcte

1) vérifier le positionnement du clapet défini lors de l'installation



Position de base 45°

2) corriger si nécessaire et contrôler le serrage du clapet.

3) contrôler visuellement l'état et l'étanchéité des raccordements

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 53 Action: vérifier le fonctionnement

Tps:0,25hre

But:
Evacuer la buée en fin de cuisson
vidanger la chambre de cuisson avec air neuf

1) lancer un programme de cuisson
(ou P 0 sur le minicom)

2) se mettre en demande de fonctionnement vidange
soit en manuel soit par un programme

3) vérifier l'ouverture et la fermeture de la soupape
d'entrée d'air frais

4) vérifier la bonne évacuation des buées
- en cours de cuisson
- pendant la vidange

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 54 Action:vérifier le serrage des composants

Tps:0,25hre

But:
Assurer un bon contact électrique
Eviter les points de surchauffe

1) couper l'alimentation générale

2) dépoussiérer

3) resserrer toutes les connexions

4) effectuer les serrages avec un outil approprié et en bon état
pour éviter de déteriorer l'empreinte des vis.

5) vérifier visuellement l'état des faisceaux
(changer si nécessaire)

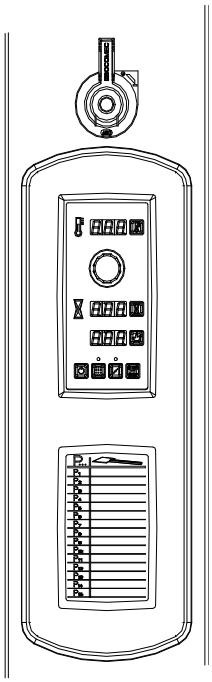
Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 55 Action:tester les fonctionnalités

Tps:0,25hre

But:
Assurer une utilisation optimale du four
Détecter d'éventuels dysfonctionnements



1) faire ces tests après les autres opérations de maintenance

2) mettre en route le four avec son sélecteur de commande

3) vérifier la mise en route du four ainsi que sa montée en tempérrature
Nota: env. 10°/mn pour un four à chariot ou four ventilé
env. 2°/mn pour un four à sole (type Cervap-Electron)
env. 5°/mn pour four modulable

4) surveiller les témoins de fonctionnement et
s'assurer qu'aucun signal de défaut ne s'active.

5) vérifier le bon fonctionnement de :
- l'affichage
- l'éclairage
- la rotation du chariot
- le fin de course porte et l'arrêt du chariot
- la sécurité haute température
- la commande de la soupape
- la régulation de température
- la ventilation
- le buzzer

6) vérifier la cohérence des paramètres de cuisson

Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

FICHE 56 Action: vérifier la rotation de la nacelle

Tps:0,25 hre

But:
Fiabiliser la rotation du chariot
Eviter l'usure prématruée des pièces en mouvement

1

2

1) démonter le plateau tournant
en déposant les vis et écrous avant (M8)

2) soulever le plateau par la prise prévue

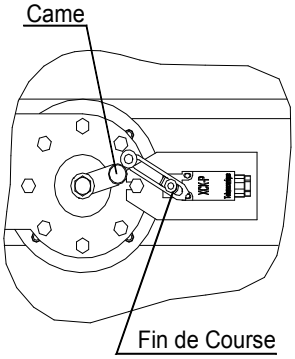
3) basculer complètement vers l'arrière

4) nettoyer le plancher, graisser le pivot
et remonter le plateau tournant

3 et 4

5) vérifier la rotation en faisant fonctionner
après remontage

6) contrôler l'arrêt de la nacelle pour le défournement ou l'enfournement
agir sur la came située au dessus du four en bout d'arbre d'entraînement



Pièces à changer:

Outillage spécialisé:

Graisse haute température type Pyratex code : 03300307

FICHE 57 Action:vérifier les connexions résistances

Tps:0,5 hre

But:
Eviter le vieillissement prématuré des connexions
Maintenir un bon contact électrique

1) couper l'interrupteur général

2) déposer les tôles de couverture puis les capots de protection des résistances

6) dégager les fils jusqu'aux résistances et vérifier l'état des connexions résistances/ fils

5) si les connexions ont surchauffées : prévoir le remplacement des câbles
ou proposer le remplacement entier de(s) élément(s) résistant(s)

8) dépoussiérer soigneusement

9) remettre en place la laine de verre

10) remettre les capots et les tôles de couverture

11) retirer tout objet du dessus du four

12) remettre sous tension et vérifier le fonctionnement

13) vérifier l'ampérage et la tension

Pièces à changer:

Outillage spécialisé: