



**STATIC
STATIC-REFRAC
MULTIC
COMBI**

Fours à radiation





Fours à huile thermique **STATIC**

STATIC S-5, S-8, S-10, S-12, S-15, S-20, S-20PP 80/60, S-20PP 100/50

Le four **STATIC** dont la conception a été brevetée est un four qui offre les avantages de la cuisson sur chariot et celles de la cuisson par radiation.

La cuisson avec chariots simplifie énormément le travail du boulanger et offre une importante versatilité de production.

Le **STATIC** peut cuire des petites et grandes pièces, des pains de mie, de la viennoiserie, de la pâtisserie, etc. Le nombre d'étages requis est calculé pour la cuisson de pièces normales ou des pièces de grand volume (7, 8, 9 ou 10 étages).

Ce four peut également être utilisé pour cuire des produits carnés et des produits végétaux.

PRINCIPALES AVANTAGES

- **Régularité et uniformité totales** de la cuisson durant toute sa vie. Aucun type de réglage à assurer sur ce four.
- **Qualité supérieure de la croûte et de la sole** du pain ce qui réduit considérablement le vieillissement du pain qui conserve son humidité et son arôme
- **Réduction de la perte** de poids grâce à l'absence de circulation d'air durant la cuisson.
- **Développement et stabilité** supérieurs des pâtons sans réduction de volume après la cuisson.
- **Économie d'énergie.** Nouveau générateur de chaleur (échangeur) horizontal avec double serpentin de très haut rendement.
- **Productivité plus importante** puisque le four ne requiert pas de temps de récupération entre les fournées grâce à son inertie thermique exclusive.
- **Excellente relation de l'espace occupé** par rapport à la surface de cuisson.
- **5 ans de garantie pour les générateurs de vapeur.**

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Système de chauffage: l'huile thermique qui est chauffée à l'intérieur du générateur de chaleur ou bien par l'intermédiaire de résistances électriques, circule à l'intérieur des radiateurs de chaque étage à travers d'un circuit qui renvoie l'huile vers le générateur de chaleur. Le système breveté de circulation de l'huile permet de garantir une régularité absolue de la cuisson. Grâce à l'important pouvoir calorifique de l'huile thermique la température du four est toujours stable et ne varie pas durant l'ouverture de la porte ni durant l'enfournement du produit.

Ensemble monobloc. Moindre d'espace occupé et majeure versatilité d'emplacement..

Production de vapeur: la vapeur se produit dans un récipient placé en haut du four qui est chauffé par l'intermédiaire du même circuit que celui de l'huile thermique. La quantité de vapeur se règle automatiquement depuis le tableau de commandes. Grâce à sa conception, il est possible d'obtenir la quantité voulue de vapeur saturée et une distribution uniforme. Les pâtons sont donc parfaitement recouverts de vapeur condensée au début de la cuisson.

Chambre de cuisson: totalement fabriquée en acier inoxydable..

Radiateurs: fabriqués en acier de haute résistance. Son design exclusif permet de mettre jusqu'à 10 niveaux de cuisson, maintenant la même hauteur que les autres systèmes sur lesquels uniquement il peut y avoir un maxi de 8 niveaux, ce qui nous donnera, en conséquence une majeure surface de cuisson.

Huile thermique. Celle-ci ne doit être, jamais, ni filtrée ni changée (dans des conditions normales de travail)

Porte avec une large fenêtre sur-dimensionnée avec une excellente vision du produit à son intérieur, double vitrage ouvrable permettant un nettoyage aisé et une radiation de chaleur plus réduite.

Système de fermeture de la porte avec deux points de blocage et une nouvelle poignée sur-dimensionnée avec un mouvement aisé.

Nouveau système d'éclairage intérieur qui simplifie sa maintenance.

Tableau de commandes: tableau électronique standard, programmable (jusqu'à 99 programmes), maniement facile avec la possibilité de faire des cuissons en deux cycles à différentes températures dans une même cuisson

Entretien: minimum, puisque le four ne contient pas de pièces mobiles dans son intérieur.

Isolation et stabilité de température excellentes.

Chauffage: au gaz, au gasoil et à l'électricité.

UTILITES NÉCESSAIRES POUR TOUTE LA GAMME **STATIC**

- Alimentation d'eau: Ø 1/2 " extérieur, entre 1 et 2 kg/cm².
- Alimentation du combustible jusqu'au four.
- Pression d'alimentation gaz naturel : 20mbar
- Pression d'alimentation de gaz propane : 37 mbar
- Sortie de fumées (cheminées) (uniquement version gaz et gasoil): Ø 200 mm.
- Sortie de vapeur (cheminée): Ø 100 mm
- Evacuation: connexion de 1/2 "
- Sol nivelé et non inflammable
- La partie supérieure du four doit être bien ventilée et la température du local ne doit pas dépasser les 50°C.

Étages	Distance libre totale mm	Hauteur maximale pièces mm
7	200	180
8	170	150
9	146	126
10	126	106

OPTIONS

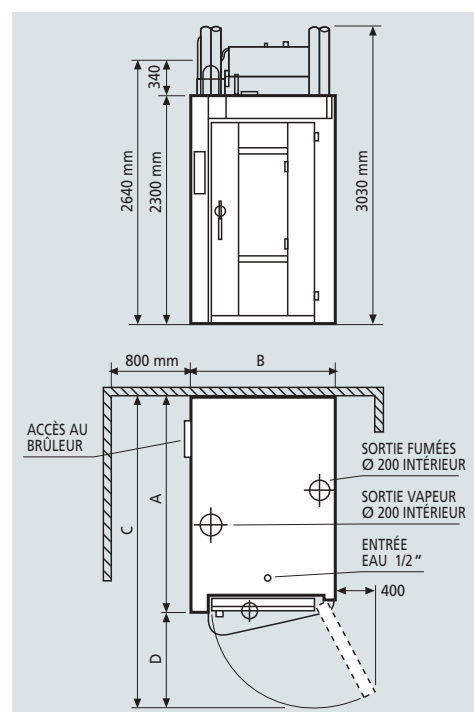
Voir page 5

STATIC	Dimensions mm				N° étages standar	N° chariots cuisson	Dimensions plaque mm	Nombre plaques	Surface de cuisson ¹ m ²	Dimension extérieure chariots mm	Puissance calorifique (v. gaz et gas-oil) kcal/h	Puissance électrique (v. électrique) kW	Puissance moteurs kW	Poids four kg (sans huile thermique)
STATIC S-5	2.322	1.460	3.282	960	10	1	600 x 800 600 x 400	10 20	4,8	930 x 610 x 1.900	60.000 kcal/h 69,7 kW	32	3,5	2.546
STATIC S-8	2.477	1.620	3.597	1.120	10	1	1.000 x 800 500 x 800	10 20	8	1.070 x 810 x 1.900	80.000 kcal/h 93 kW	40	3,5	3.014
STATIC S-10	2.912	1.460	3.872	960	10	2	600 x 800 600 x 400	20 40	9,6	930 x 610 x 1.900	100.000 kcal/h 116,2 kW	52	3,5	3.193
STATIC S-12	2.990	1.620	4.110	1.120	10	2	1.000 x 650 500 x 650	20 40	13	1.070 x 660 x 1.900	110.000 kcal/h 127,9 kW	63	3,5	3.638
STATIC S-15	3.257	1.620	4.377	1.120	10	2	1.000 x 800 500 x 800	20 40	16	1.070 x 810 x 1.900	120.000 kcal/h 139,5 kW	84	3,5	3.963
STATIC S-20	3.257	1.830	4.587	1.330	10	2	600 x 800 600 x 400	40 80	19,2	1.280 x 810 x 1.900	140.000 kcal/h 162,8 kW	108	3,5	4.476
STATIC S-20 PP 80/60	3.437	1.890	4.827	1.390	10	2	600 x 800 600 x 400	40 80	19,2	1.290 x 875 x 1.900	140.000 kcal/h 162,8 kW	108	3,5	4.878
STATIC S-20 PP 100/50	3.802	1.620	4.922	1.120	10	2	1.000 x 500 500 x 500	40 80	20	1.020 x 1065 x 1.900	140.000 kcal/h 162,8 kW	108	3,5	4.626

¹ Surface de cuisson calculée sur un four à 10 étages



Tableau électronique standard





Tradition et productivité sur réfractaire

Four à huile thermique avec sole réfractaire

STATIC-REFRAC

STATIC-REFRAC SR-8, SR-10, SR-12, SR-18, SR-20, SR-22, SR-24, SR-26

Le four **STATIC-REFRAC** en plus des avantages du four STATIC possède celles de la **cuisson par radiation sur sole réfractaire**.

Le STATIC-REFRAC reproduit exactement le même type de cuisson que celui du four tournant traditionnel tout en offrant les avantages de la cuisson par l'intermédiaire du fluide thermique. Le système de production de chaleur et de vapeur du STATIC-REFRAC en font le four idéal pour la cuisson de tout type de pain artisanal ainsi que toute autre spécialité de boulangerie ou de viennoiserie.

Le STATIC-REFRAC combine la cuisson par radiation et la conduction sur sole réfractaire, et permet également, si le client le souhaite, la cuisson avec chariot. La qualité et la régularité de la cuisson obtenue sont parfaites grâce à la grande stabilité thermique et à des conditions de transmission de chaleur identiques à celles des fours traditionnels.

Avec le chargeur automatique "TRANSFER" (breveté) l'opération de chargement et de déchargement de tous les étages s'effectuent simultanément et de façon complètement automatique. Cet élément est le complément idéal pour travailler avec un four à sole réfractaire STATIC-REFRAC, ce qui se traduit par une efficacité et une productivité maximale.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Outre les principales avantages et éléments techniques des fours STATIC (voir page précédente) le STATIC-REFRAC comprend à chaque étage, **des soles réfractaires** lesquelles placées directement sur les radiateurs permettent une parfaite cuisson artisanale et traditionnelle. Conjointement avec le chargeur TRANSFER cet équipement forme un système complet d'enfournement avec les avantages suivantes:

- Grande surface de cuisson sur la sole réfractaire et encombrement réduit dans le fournil, ce qui peut être agrandi avec l'installation de nouveaux fours.
- Cuisson: uniforme, régulière et de grande qualité.
- En fonction des produits à cuire, il existe la possibilité de fabriquer le four avec **6, 7, 8, 9 et 10 étages**
- Grâce à la simplicité de fonctionnement il n'est pas nécessaire de personnel spécialisé.
- L'enfournement et le défournement sont réalisés avec rapidité, sans efforts et avec douceur ce qui permet d'optimiser le processus de cuisson et l'efficacité thermique du four. Le chargement et le déchargement s'effectuent en très peu de secondes, ce qui représente une augmentation considérable de la production et une importante économie de main d'œuvre.

OPTION POUR LES STATIC ET STATIC-REFRAC

- **Hotte avec extracteur.** Pour assurer une évacuation parfaite de la vapeur durant l'ouverture de la porte. Construite en acier inox, connectée à la cheminée d'évacuation du four.
- **Turbulence** *Option vivement recommandée pour la fabrication du pain précuit et du pain en moules. Il s'agit d'un système de circulation forcée de l'air dans la chambre de cuisson assuré par l'intermédiaire d'une turbine d'aspiration et d'impulsion. L'air forcé permet une cuisson par convection supplémentaire programmable dans les dernières minutes de la cuisson. Cette option augmente la longueur extérieure du four et en conséquence de l'enfourneur de 300 mm
- **Ouverture automatique du tirage.** Système motorisé qui permet d'ouvrir et de fermer le tirage automatiquement durant la vaporisation et aussi de programmer, depuis le tableau électronique, le temps d'ouverture avant de finaliser la cuisson.
- **Evacuation forcée.** Extraction de la vapeur de l'intérieur de la chambre de cuisson. Cycle programmable.
- **Tableau électronique LCD.** Ce tableau permet la programmation et le contrôle des temps de température, cuisson, vapeur, etc. et peut contenir jusqu'à 500 programmes. Permet jusqu'à 7 pas ou ordres différents par cuisson.
- **Position de la chaudière différente de la position standard.** En cas de nécessité et après étude, la chaudière pourrait être située dans une autre position et obtenir ainsi une profondeur du four plus réduite.
- **Plaques de viennoiserie** – uniquement STATIC- Système de plaques sortantes qui s'accouplent aux radiateurs du four permettant de récupérer la graisse produite durant la cuisson de certains produits.
- **Porte MULTI** (brevetée) –uniquement sur modèles STATIC-REFRAC- * La porte MULTI est munie de petites portes individuelles à chaque étage. Grâce à cette option il est possible de travailler avec le chargeur automatique sans avoir à ouvrir la porte du four. Le chargeur s'introduit dans le four en poussant les petites portes qui se referment dès que le chargeur se retire. Uniquement pour des fours avec un maximum de 9 étages. La grande porte peut également s'ouvrir totalement pour la cuisson sur chariot ou bien pour enfourner/défourner des gros pains qui ne peuvent pas sortir par les petites portes. Cette option augmente la longueur du four de 100 mm et la largeur de 150 mm.
- **Porte MULTI avec 3 mécanismes d'ouverture manuelle** – uniquement sur STATIC-REFRAC *- Possibilité d'installer des mécanismes d'ouverture manuelle sur 3 des petites portes ce qui permet au boulanger de déposer les plaques sur la sole réfractaire à l'aide d'une pelle et sans avoir à ouvrir la grande porte du four. Celle-ci peut aussi s'ouvrir complètement pour cuire sur 1 chariot. Cette option augmente la longueur extérieure du four de 100 mm et la largeur extérieure de 150 mm.

* Uniquement disponible sur les fours de fabrication neuve.

STATIC-REFRAC	Dimensions mm			Planches par étage 1.000 mm large	Cuisson avec chariot mm	Surface de cuisson par étage ¹ mm	N° étages standar	Surface totale cuisson ² m ²	Puissance calorifique (v. gaz et gas-oil)	Puissance électrique (v. électrique) kW	Puissance moteurs ³ kW	Poids four kg (sans huile therm.)
	A	B	C									
SR - 8	2.572	2.620	5.192	1 de 800 / 2 de 400	1 de 1.000 x 800	1.000 x 800	10	8	80.000 kcal/h 93 kW	40	3,5	3.269
SR - 10	2.772	2.820	5.592	1 de 1.000 / 2 de 500	1 de 1.000 x 800	1.000 x 1.000	10	10	100.000 kcal/h 116,3 kW	52	3,5	3.523
SR - 12	2.972	3.020	5.992	1 de 1.200 / 2 de 600	1 de 1.000 x 800	1.000 x 1.200	10	12	110.000 kcal/h 127,9 kW	63	3,5	3.777
SR - 16	3.367	3.480	6.847	2 de 800 / 3 de 533	1 de 1.000 x 800	1.000 x 1.600	10	16	120.000 kcal/h 139,5 kW	84	3,5	4.279
SR - 18	3.567	3.680	7.247	2 de 900 / 3 de 600	1 de 1.000 x 800	1.000 x 1.800	10	18	130.000 kcal/h 151,2 kW	108	3,5	4.533
SR - 20	3.767	3.880	7.647	2 de 1.000 3 de 666 / 4 de 500	1 de 1.000 x 800	1.000 x 2.000	10	20	140.000 kcal/h 162,8 kW	108	3,5	4.787
SR - 22	3.967	4.080	8.047	2 de 1.100 3 de 733 / 4 de 550	1 de 1.000 x 800	1.000 x 2.200	10	22	150.000 kcal/h 174,4 kW	108	3,5	5.042
SR - 24	4.167	4.280	8.447	2 de 1.200 3 de 800 / 4 de 600	1 de 1.000 x 800	1.000 x 2.400	10	24	160.000 kcal/h 186 kW	-	3,5	5.296
SR - 26	4.347	4.480	8.827	2 de 1.300 3 de 866 / 4 de 650	1 de 1.000 x 800	1.000 x 2.600	10	26	170.000 kcal/h 197,7 kW	-	3,5	5.524



Tableau électronique LCD

Étages	Distance libre totale mm	Hauteur maximale pièces cuites mm		
		avec chariots mm	avec chargeur mm	Porte MULTI mm
7	215	180	145	120
8	185	150	115	90
9	160	126	90	67
10	140	106	70	--

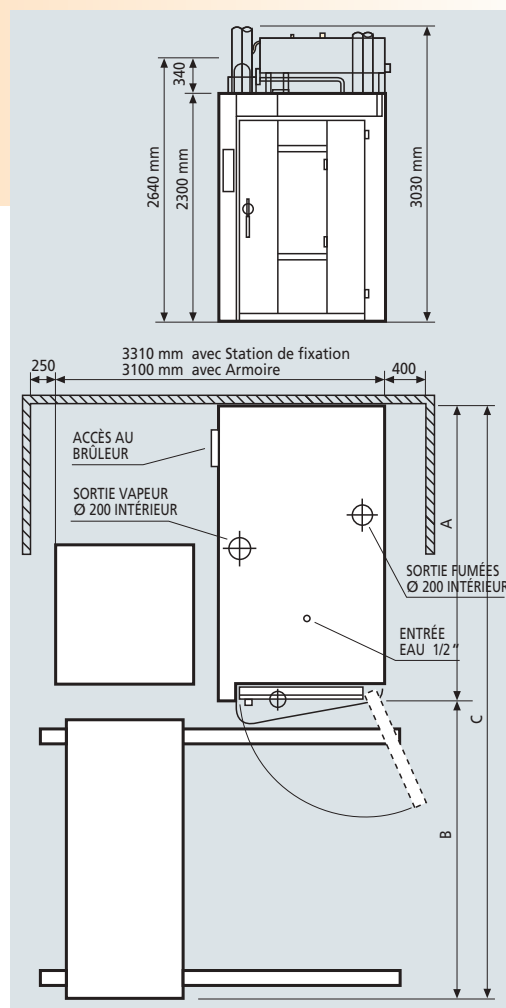
Avec système de **turbulence**, le four et aussi le chargeur sont 300 mm plus longs.
L'option de porte **MULTI**, le four est 150 mm plus large et 100 mm plus longs.
Pression maximale d'entrée d'eau dans l'appareil à buée: 1,5 - 2 Kg/cm².

¹ Largeur utile tapis: 960 mm.

² Surface de cuisson calculée sur fours à 10 étages.

³ Puissance électrique moteur chargeur: 2,5 kW.

Avec le système de turbulence, la puissance électrique des moteurs augmente de 0,6 kW.



Chargeurs et dechargeurs transfer **TRANSFER**

CHARGEUR TRANSFER

Ce chargeur prend et dépose directement les pâtons sur la sole réfractaire des fours STATIC-REFRAC et peut alimenter plusieurs fours.

Chargeur formé par une structure en acier supportant les étages qui sont fabriqués complètement en acier inoxydable.

Les étages sont recouverts d'une toile en tissu anti-adhérent avec tendeurs réglables.

Tous les mouvements de chargement et de déchargement sont exécutés par l'intermédiaire de moto-réducteurs avec variateurs de vitesse qui permettent de déplacer et d'arrêter le chargeur en douceur par l'intermédiaire de rampes d'accélération et de décélération. Système automatique de réglage à l'étage du four et à l'armoire de chargement et déchargement ou bien à la station de fixation de chariots qui ne nécessite pas de régulation..

Actionnement par l'intermédiaire d'un seul bouton.

• Chargeur TRANSFER CONTROL

Chargeur à chargement complet avec possibilité de chargement et de déchargement programmable en profondeur.

Déplacement latéral motorisé et programmé et mouvement de chargement et déchargement automatique avec variateurs de vitesse.

• Chargeur TRANSFER VARIO (uniquement pour les modèles SR-8, SR-10, SR-12)

Chargeur à chargement complet avec possibilité de chargement et de déchargement indépendant par étages.

Déplacement latéral manuel. Mouvement de chargement et de déchargement automatique avec variateurs de vitesse.

OPTIONS CHARGEURS AUTOMATIQUES TRANSFER

• Programmation par écran tactile.

Tableau de commandes avec automate qui permet de programmer tous les mouvements du chargeur par écran tactile et son positionnement au moyen d'un encodeur.

Option nécessaire pour installations à partir de 4 points d'arrêt.

Option uniquement valable pour le chargeur TRANSFER CONTROL.

• Système de retournement des pièces (breveté).

Pour la production de pains qui nécessitent être retournés lors de l'enfournement. Nous avons conçu un mécanisme de déchargement avec possibilité de retournement automatique des pièces. Une solution qui apporte des nouveaux facteurs concernant la qualité et commodité et lié à une réduction de temps et main d'œuvre spécialisée.

Ce système ne peut être utilisé que dans un four avec un maximum de 8 étages.

Option uniquement pour le chargeur TRANSFER CONTROL.

STATION DE FIXATION DE CHARIOTS

Structure sur laquelle sont fixés les chariots de chargement et de déchargement jusqu'à remplir complètement le four. Sur ces chariots sont déposés les planches sur lesquelles ont été déposés les pâtons.

Grâce à leur faible encombrement, ces chariots sont très faciles à manier et peuvent ainsi être utilisés tout le long du processus de fabrication, depuis le dépôt des pâtons pour la fermentation jusqu'au chargement et déchargement du four.

Une fois les chariots fixés dans la station de fixation, le chargeur prend uniquement les pâtons lesquels sont introduit dans le four et les déposent directement sur la sole réfractaire.

À la fin de la cuisson du pain, le chargeur le dépose à nouveau sur les chariots qui quittent le poste de fixation pour continuer leur processus vers la classification du produit ou vers le poste des ultra-surgelés.

Dans ce dernier cas, les planches peuvent être remplacées par des plaques de cuisson en aluminium sur lesquelles se déchargeront les pains.

ARMOIRE CHARGEMENT/DECHARGEMENT

Armoire mobile pouvant contenir une fournée complète.

Peut être retirée de sa position pour faciliter les opérations de remplissage-vidage. Les pâtons sont disposés sur les mêmes plaques où la pâte a fermentée.

Une fois l'armoire de chargement – déchargement placée dans son ancrage, le chargeur prend uniquement les pâtons qu'il introduit dans le four et dépose directement sur la sole réfractaire.

À la fin de la cuisson, le chargeur peut à nouveau déposer le pain sur les planches de l'armoire de chargement – déchargement et puis quitter sa position.



DÉCHARGEUR TRANSFER-OUT

Module de déchargement équipé de tapis roulants sur chaque étage pour transférer d'une forme rapide et efficace le pain cuit du Chargeur TRANSFER, bien vers l'opérateur ou bien sur un convoyeur.

• Déchargeur TRANSFER-OUT SIMPLE

Déchargement de tous les étages au moyen d'un bouton poussoir. Par des tapis mobiles les pièces de pain sont avancées vers l'opérateur qui les retirent manuellement.

• Déchargeur TRANSFER-OUT DYNAMIQUE.

Déchargement étage par étage au moyen de boutons poussoirs. Les pièces de pain sont avancées vers l'opérateur pour enlèvement manuel. Possibilité d'inclure un système de trémie pour remplir les paniers. L'opérateur actionne les tapis de chaque étage par des boutons poussoirs indépendants, de manière qu'il puisse sélectionner l'étage à vider.

• Déchargeur TRANSFER-OUT AUTOMATIQUE

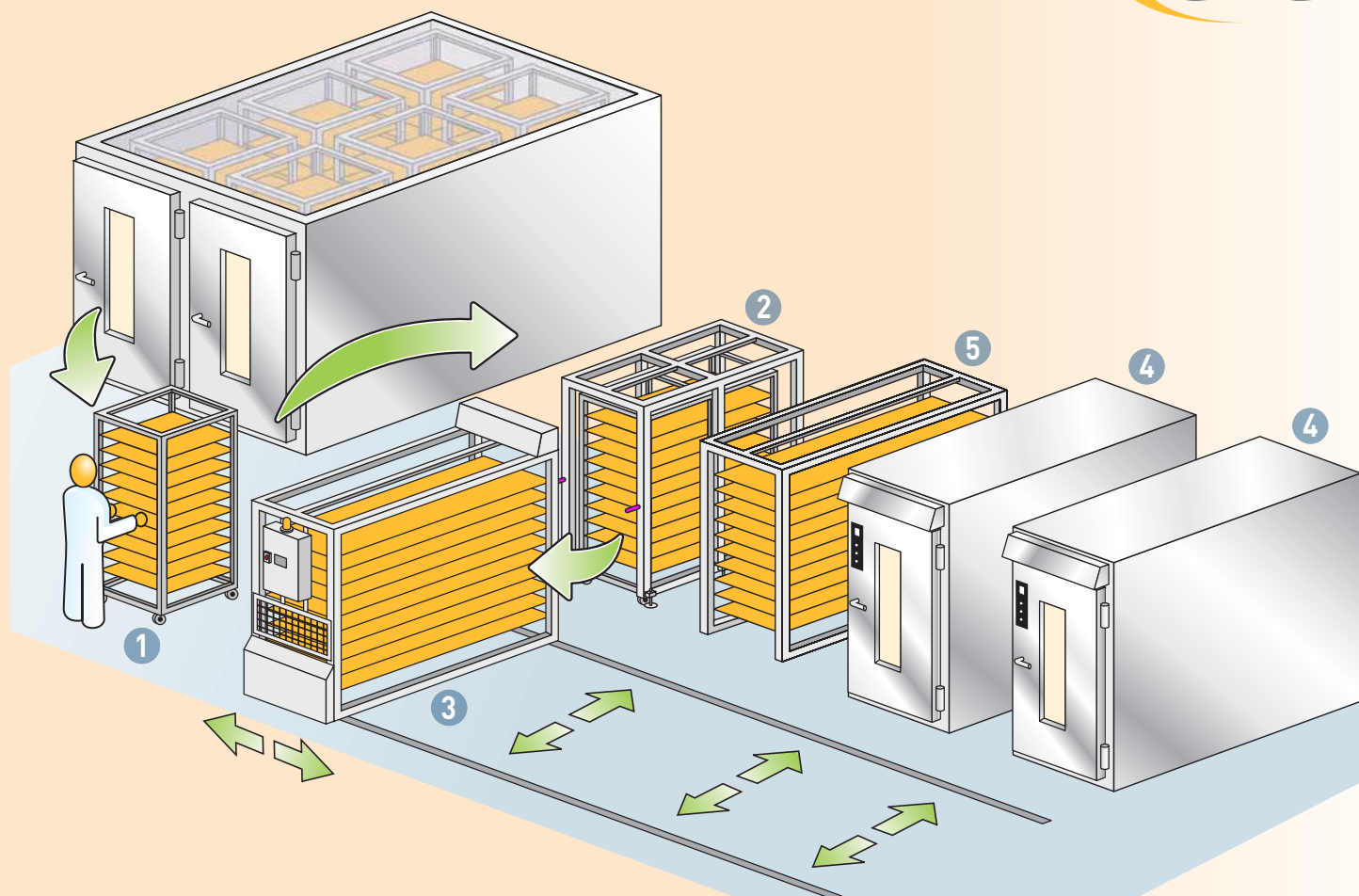
Décharge automatiquement le pain cuit qui est sur le chargeur TRANSFER étage par étage sur un tapis de sortie basculant pour les déposer à son tour sur un convoyeur ou système d'acheminement qui les amènera vers la zone de surgélation, emballage et expédition.



Ecran tactile



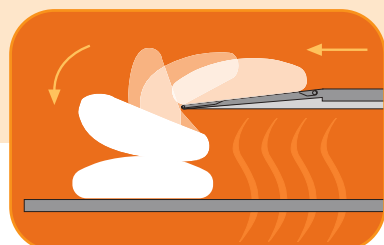
Armoire de chargement / déchargement



Étape préalable avec armoire de chargement et déchargement. Remplissage de l'armoire avec les mêmes planches sur lesquelles ont fermentés les pâtons et positionnement de celui-ci en position de travail. (2)

Étape préalable avec station de fixation de chariots. Introduction des chariots (1) avec les pâtons qui arrivent de la chambre de fermentation, dans la station de chargement et déchargement (2)

- A. Le chargeur (3) se place devant l'armoire ou la station (2) et prend les pâtons.
- B. Le chargeur (3) se déplace latéralement, se place devant le four choisi (4) et introduit les pâtons dans son intérieur. Commencement de la cuisson.
- C. Fin de la cuisson. Déplacement du chargeur (3) devant le four (4) et reprise des pièces cuites de son intérieur.
- D. Déplacement du chargeur (3) devant l'armoire ou station (2) ou bien jusqu'au Déchargeur (5); déchargement des produits cuits.



Système de retournement des pièces



Station de fixation de chariots



Déchargeur TRANSFER-OUT DYNAMIQUE



Tradition et productivité sur réfractaire

Four à huile thermique et sole réfractaire

MULTIC

MULTIC SC, SM, SL, DC, DM, DL

Nouveau concept de four, développé pour faire plus facile le travail du boulanger artisanal. Ce four apporte 2 bénéfices additionnels qui sont: **économie énergétique** et **possibilité d'ampliation** avec une seule chambre de chauffe.

PRINCIPAUX AVANTAGES

- **Importante économie d'énergie:** Une installation avec 2 fours (module principal + module auxiliaire) permet de **déconnecter le module auxiliaire en fonction des besoins de production** (saison, week-end, etc...).
- **Economie d'investissement:** possibilité d'augmenter la surface de cuisson en ajoutant un module auxiliaire de cuisson, avec la même chambre de chauffe que celle du module principal et avec la possibilité que les 2 modules **travaillent à différentes températures**.
- **Diversité de production:** Four idéal pour la cuisson de tout type de produit de boulangerie, viennoiserie, pâtisserie, spécialités...
- **Régularité et uniformité de cuisson,** garantit par la technologie de l'huile thermique (voir gamme four STATIC)

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Basé sur la technologie de notre four modèle STATIC, les principales avantages de la gamme MULTIC sont:

- **Système de chauffe:** Générateur de vapeur intégré dans le four.
- **Générateur de chaleur:** Par des plaques chauffées par un serpentin dans lequel circule l'huile thermique. Vapeur indépendante à chaque étage.
- **Tableau de commandes:** Électronique d'utilisation simple et accessible avec contrôle indépendant du temps de cuisson et de vapeur pour chaque chambre de cuisson.
- **Isolage et stabilité de température** excellentes.
- **Chauffage:** gaz, gasoil et électrique.

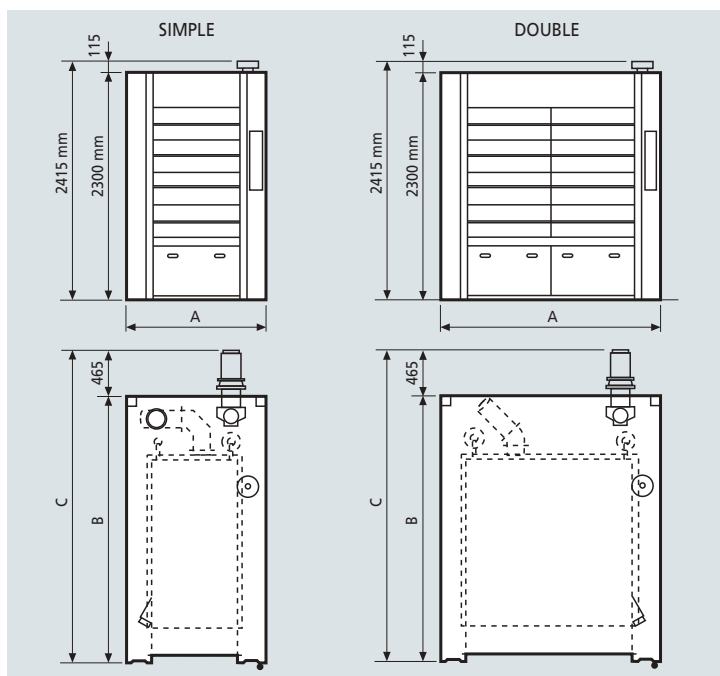
COMPLEMENTS ET OPTIONS MULTIC

- Enfouneurs de colonne (automatique ou semi-automatique).
- Enfouneurs Intégrés (semi-automatique ou manuelle).
- Enfouneurs Multiple (4 étages).
- Table support de planches.
- Armoires de chargement.
- CDS: Système connexion / Déconnexion.
- CDS+DT: Système connexion / Déconnexion + Double Température.

Trophée Innovation
EUROPAIN 2005



Enfouneur
de colonne



MULTIC	Dimensions mm			Distance totale libre mm		Largeur utile par étage mm	N° de étages	Surface totale de cuisson m²	Puissance calorifique (v. gaz y gas-oil)	Puissance électrique (v. électrique) kW	Puissance kW	Poids four kg (sans huile therm.)
	A	B	C	Étages 1, 2, 3	Étage supérieur							
SC	1.410	1.950	2.415	175	200	840	4	2,5	-	20	3,5	1.900
SM	1.410	2.700	3.165	175	200	840	4	5	60.000 kcal/h 69,7 kW	40	3,5	2.800
SL	1.410	3.450	3.915	175	200	840	4	7,6	80.000 kcal/h 93 kW	40	3,5	3.500
DC	2.225	1.950	2.415	175	200	1.670	4	5	-	40	3,5	3.000
DM	2.225	2.700	3.165	175	200	1.670	4	10,1	100.000 kcal/h 116,2 kW	52	3,5	4.200
DL	2.225	3.450	3.915	175	200	1.670	4	15,1	120.000 kcal/h 139,5 kW	84	3,5	5.370



SC = Simple Court
SM = Simple Moyen
SL = Simple Long

DC = Double Court
DM = Double Moyen
DL = Double Long

Multiples configurations, de 2,5 à 30 m²

SC



- N° bouches: 4
- m² de surface: 2,5
- Groupe de chauffe: électrique 20 kw
- N° d'appareils à buée: 4

DC



- N° bouches: 8
- m² de surface: 5
- Groupe de chauffe: électrique 40 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**SC
SC**



- N° bouches: 8 (4+4)
- m² de surface: 5
- Groupe de chauffe: électrique 40 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**DC
DC**



- N° bouches: 16 (8+8)
- m² de surface: 10,1
- Groupe de chauffe: électrique 52 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**DC
SC**



- N° bouches: 12 (8+4)
- m² de surface: 7,6
- Groupe de chauffe: électrique 40 kw
- N° d'appareils à buée: 8

SM



- N° bouches: 4
- m² de surface: 5
- Groupe de chauffe: GC-60 gaz, gas-oil électrique 40 kw
- N° d'appareils à buée: 4

DM



- N° bouches: 8
- m² de surface: 10,1
- Groupe de chauffe: GC-60 gaz, gas-oil électrique 40 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**SM
SM**



- N° bouches: 8 (4+4)
- m² de surface: 10,1
- Groupe de chauffe: GC-60 gaz, gas-oil électrique 40 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**DM
DM**



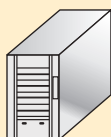
- N° bouches: 16 (8+8)
- m² de surface: 20,2
- Groupe de chauffe: GC-175 gaz, gas-oil électrique 108 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**DM
SM**



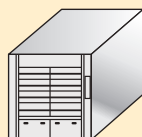
- N° bouches: 12 (8+4)
- m² de surface: 15,1
- Groupe de chauffe: GC-175 gaz, gas-oil électrique 84 kw
- N° d'appareils à buée: 8

SL



- N° bouches: 4
- m² de surface: 7,6
- Groupe de chauffe: GC-60 gaz, gas-oil électrique 40 kw
- N° d'appareils à buée: 4

DL



- N° bouches: 8
- m² de surface: 15,1
- Groupe de chauffe: GC-100 gaz, gas-oil électrique 84 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**SL
SL**



- N° bouches: 8 (4+4)
- m² de surface: 15,1
- Groupe de chauffe: GC-100 gaz, gas-oil électrique 84 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**DL
DL**



- N° bouches: 16 (8+8)
- m² de surface: 30,2
- Groupe de chauffe: GC-175 gaz, gas-oil électrique 108 kw
- N° d'appareils à buée: 4

**DL
SL**



- N° bouches: 12 (8+4)
- m² de surface: 22,7
- Groupe de chauffe: GC-175 gaz, gas-oil électrique 108 kw
- N° d'appareils à buée: 8



Tradition, versatilité et productivité

Fours à huile thermique à chariot et soles réfractaires

COMBI

COMBI C-10SM, C-15SM

La combinaison parfaite pour lier productivité et versatilité. **Deux fours en un.**

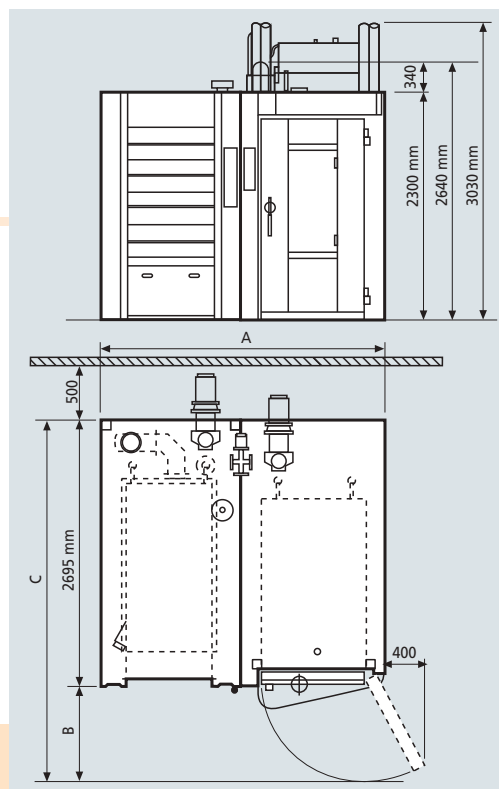
Tous les avantages du four STATIC pour cuire sur chariots et du four MULTIC pour cuire sur sole réfractaire.

Une seule chambre de chauffe, soit une considérable économie énergétique.

Une seule cheminée des gaz de combustion pour les 2 fours.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET OPTIONS

Voir pages 2-3 (STATIC) et 8-9 (MULTIC)



COMBI	COMBI (MULTIC + STATIC)							MULTIC	
	Dimensions mm			Surface totale de cuisson ¹ m ²	Puissance calorifique (v. gaz y gas-oil)	Puissance électrique (v. électrique) kW	Puissance moteurs kW	Poids four kg (sans huile therm.)	N° d'étages
	A	B	C					N° planches par étage et Dimension maxi. plaque mm	
10 SM	2.870	960	3.655	14,4	120.000 kcal/h 139,5 kW	84	4,5	5.200	2 de 750 x 800 3 de 500 x 800
15 SM	3.030	1.120	3.815	20,8	140.000 kcal/h 162,7 kW	108	4,5	5.800	2 de 750 x 800 3 de 500 x 800

¹ Surface de cuisson calculée sur un four à 10 étages

COMBI	STATIC				
	N° d'étages	N° chariots de cuisson	Dimensions plaque mm	Nombre plaques	Dimension extérieure chariots mm
10 SM	10	2	600 x 800 600 x 400	20 40	930 x 610 x 1.900
15 SM	10	2	1.000 x 800 500 x 800	20 40	1.070 x 810 x 1.900

En plus, notre gamme de fabrication comprend

Chariots support plaques
Plaques aluminium
Planches en bois
Doseurs et refroidisseurs d'eau

Climatiseurs



Fours à convection
gamme **PLUMA**



Fours à convection
gamme **TROPIC**
Fours à convection
gamme **LACTIC**



Fours à convection
gamme **TERMIC**

Fours à convection
gamme **TERMIC K**



Tunnels de surgélation et
ultra-surgélation
gamme **ISOFRIST**

Chambres de surgélation
et conservation
gamme **ISOGLAS**



Chambres de fermentation
contrôlée gamme **ISOPAN**

Chambres de fermentation
gamme **ISOVAP**





Qualité et garantie dans le monde entier

Equipements et système pour la
boulangerie-pâtisserie:

- Fours
- Système de chargement/déchargement
- Fermentation
- Congélation et ultra-congélation



**GRUPO
PRAT GOUET**

GPG Técnicas de Panificación, S.L.

c/ Jonqueres, s/n - Pol. Ind. Molí de la Potassa

08208 Sabadell

(BARCELONA) España

Tel. (+34) 937 192 579

Fax (+34) 937 192 586

e-mail: info@gpg.es

www.gpg.es