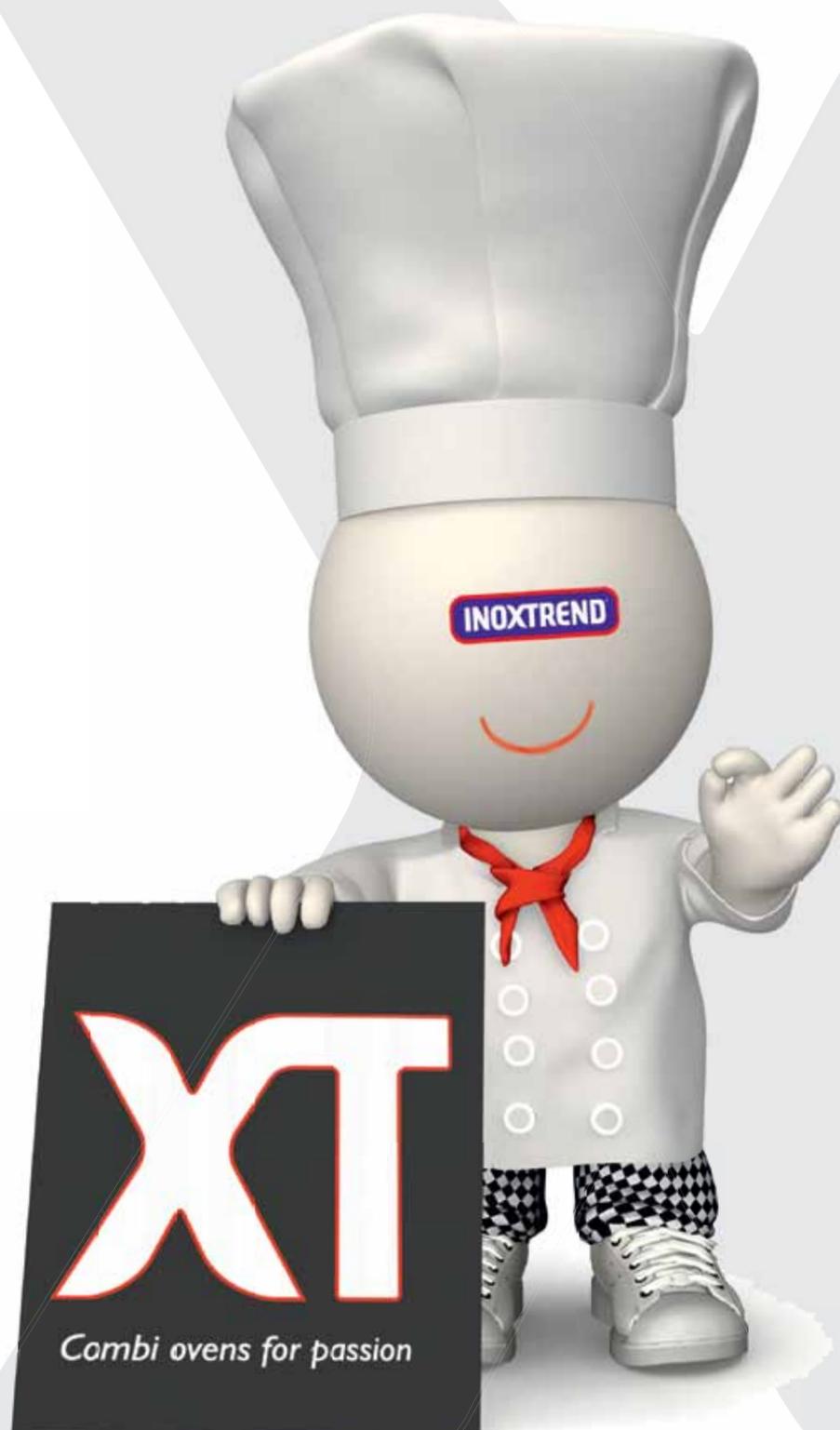


XT BOOK



XT SIMCLEANER
XT MULTI CLEANER
XT CARE PROGRAM
XT BOXTOR
XT PREMIXER
XT FORCE
XT STEAMJET
XT STEAMTOR
XT ROLL KEY
XT SOFT KEY



Una brigata di cucina affiatata, guidata da uno chef esperto, spesso non basta a garantire il successo di una cucina professionale. La cucina moderna infatti è sempre più simile ad un laboratorio che ospita attrezzature e apparecchiature, innovative e affidabili, in grado di supportare il cuoco ed i suoi collaboratori durante tutte le fasi del lavoro.

Tra le apparecchiature, il forno è divenuto oramai uno strumento insostituibile, perché libera lo chef da tutte le incombenze faticose e ripetitive, portando a compimento cicli e fasi di cottura in totale autonomia. Lo chef ha tutto il tempo per esprimere al meglio la sua creatività in nuove combinazioni di gusti e straordinarie mise en place.

Chi decide di acquistare un forno professionale si pone molti interrogativi; in primis cerca una "tecnologia amica", efficiente e versatile, ma anche un "partner fedele" che lo aiuti, senza farlo angustiare e, non da ultimo, desidera qualità al giusto prezzo. Cerca, insomma, una macchina facile da guidare, che affronti il "viaggio culinario" con sicurezza e con piacevolezza di risultati.

L'offerta di apparecchiature è grande e variegata: non è facile districarsi in questo mercato! Occorre avere competenza ed informazioni corrette, quelle che INOX-TREND, con questo piccolo BOOK, cerca di offrire non solo a chi decide l'acquisto di un forno, ma soprattutto a chi deve proporre e consigliare la vendita.

Obiettivo di INOX-TREND è facilitare il lavoro dei professionisti in cucina, mantenendo inalterate qualità e genuinità dei cibi, per un'alimentazione più sana e naturale. Una filosofia semplice e chiara che ha fatto e fa dell'innovazione e della ricerca i suoi punti cardine.

INOX-TREND propone soluzioni adatte per ogni cucina: fast food, snack-bar, albergo, ristorante, hotel, nave, catering, mensa, gastronomia, supermercato, ospedale, casa di cura, istituto di detenzione. Ampiezza e varietà della gamma, supportate da specializzazione e da una solida realtà produttiva hanno determinato il posizionamento del marchio INOX-TREND sul mercato ad un livello medio-alto, con la chance di un'offerta competitiva ed appetibile.

INOX-TREND vanta un'esperienza ultra ventennale nello sviluppo di forni professionali per la ristorazione collettiva. La qualità che proponiamo nasce dallo scambio quotidiano con i nostri clienti; i nostri progettisti, a conoscenza delle esigenze specifiche del lavoro di cucina, traducono le richieste in soluzioni.

La marca INOX-TREND identifica macchine solide, affidabili, di lunga durata, ma soprattutto tecnologie/ sistemi innovativi e brevettati, funzionali e semplici da usare e da mantenere. Un valido supporto tecnico e un adeguato servizio al cliente completano la nostra offerta, a garanzia di "qualità totale".

INOXTREND

Combi ovens for passion

Indice

Cap.	Titolo argomento	Sottotitolo	Pag.
1°	TIPOLOGIE DI FORNI INOXTREND		
	a	Forno statico	6
	b	Forno a convezione	6
	c	Forno a convezione con umidificazione	6
	d	Forno misto	7
	e	Forno a vapore	7
	f	Forni con riscaldamento elettrico o gas	8
	g	Forni da tavolo	8
	h	Forni a pavimento	9
2°	GAMME FORNI INOXTREND		
	a	XT SIMPLE	11
	b	XT COMPACT	12
	c	XT TOP	13
	d	XT ADVANCE	14
3°	PROGRAMMI DI COTTURA		
	a	Manuali - automatici	18
4°	MODALITA' DI COTTURA FORNO MISTO		
	a	A CONVEZIONE	19
	b	A CONVEZIONE VAPORE O MISTO	19
	c	A VAPORE	19
5°	EVOLUZIONE TECNICHE DI COTTURA		
	a	Cottura programmabile	20
	b	Cottura sottovuoto	21
	c	Rigenerazione	22
	d	Cottura a bassa temperatura	23
	e	Cottura a vapore a bassa temperatura	23
	f	Cottura HARD STEAM	23
	g	Cottura con sonda al cuore e Delta T	24
	h	SPIT ROAST	24
	i	COOK & HOLD	25
	l	Disidratazione	25
	m	Pastorizzazione	25
6°	BREVETTI, PUNTI DI FORZA E INNOVAZIONI		
	a	XT SIMCLEANER	26
	b	XT MULTI CLEANER	28
	c	XT CARE PROGRAM	29
	d	XT BOXTOR	29
	e	XT PREMIXER - XT FORCE	30
	f	XT STEAMJET – XT STEAMTOR	30
	g	XT ROLL KEY – XT SOFT KEY	31

Indice

Cap.	Titolo argomento	Sottotitolo	Pag.
7°	FUNZIONI COMPLEMENTARI		
	a	Valvola di sfiato	32
	b	Doppia velocità di ventilazione	33
	c	HACCP - USB	33
	d	Sonda al cuore	34
	e	Sonda al cuore con dispositivo Delta T	35
	f	Funzione PRH	36
	g	Funzione raffreddamento veloce	36
	h	Dispositivo AUTOREVERSE	37
	i	Dispositivo condensazione vapori di scarico	37
8°	ALLESTIMENTI SPECIALI		38
9°	ACCESSORI		38
10°	CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE		39
11°	SISTEMI DI SICUREZZA		40
12°	OMOLOGAZIONI		40
13°	RISPARMIO CON I FORNI INOXTREND		41
14°	DOMANDE FREQUENTI		42
15°	CONCLUSIONI		54



Combi ovens for passion



TIPOLOGIE DI FORNI INOXTREND

Sono le seguenti:

- forni statici,
- forni a convezione
- forni a convezione, con umidificazione,
- forni misti o trivalenti,
- forni a vapore

1a Forno statico

È il forno che cucina solo con il calore, senza ventilazione; è poco utilizzato nelle cucine professionali, perché superato dai forni di nuova generazione, nei quali le cotture avvengono più rapidamente. INOXTREND produce, su richiesta, una particolare tipologia di forno statico a gas (brevettato), denominata **NCO**. Per le sue particolari caratteristiche (necessita solo di allacciamento gas) si presta ad essere installato nei furgoni, nei rifugi d'alta montagna, nelle cucine da campo etc. In questi forni il pannello di controllo è elettromeccanico.

1b Forno a convezione

(la convezione è il modo di propagazione del calore)

È il forno che cucina con aria forzata surriscaldata, generata da un sistema che associa un moto-ventilatore ad elementi di riscaldamento elettrici o a gas. La modalità di lavoro è solo quella con aria calda ventilata. In questi forni il pannello di controllo è elettromeccanico.

1c Forno a convezione con umidificazione

È il forno che cucina con aria forzata surriscaldata, con l'aggiunta di umidità; questa si ottiene immettendo nel ventilatore dell'acqua, che viene nebulizzata dal motoventilatore stesso e fatta evaporare dal sistema riscaldante. In questa tipologia di forni l'umidità è regolabile in sette posizioni (nel sistema ad iniezione diretta) o ad impulso (getto di vapore).

Grazie alla sua grande flessibilità, si può cuocere sia utilizzando l'aria calda forzata con temperature variabili da 30 °C a 270 °C, sia con **l'aria calda forzata umidificata** per prodotti che richiedono quantità e variabilità di umidità.

La cottura a convezione permette anche di cuocere alla griglia carni e verdure, friggere (partendo da prodotti prefritti), **rosolare** o **gratinare**

In questi forni il pannello di controllo è elettromeccanico; è richiesto allacciamento idrico per la produzione di vapore.

1d Forno misto

È il forno per eccellenza ed il più diffuso, che cucina con tre cicli ben distinti (è denominato anche forno trivalente o combinato):

- convezione (cottura con aria calda ventilata)
- vapore (cottura col vapore)
- misto (cottura con aria calda ventilata + vapore)

Consente di affrontare svariati tipi di cotture, utilizzando un' unica attrezzatura. I vantaggi:

- è versatile, perché permette di cucinare in diverse e molteplici modalità,
- permette di ridurre il numero delle attrezzature in cucina,
- consente di guadagnare spazio e razionalizzare il layout,
- rende replicabili le cotture, perché controlla i parametri: tempo, temperatura, umidità,
- cuoce maggiori quantità in minor tempo, senza perdere la qualità del risultato finale,
- risparmia tempo ed energia,
- consente cotture senza sorveglianza,
- libera tempo al cuoco per altre attività,
- riduce i costi con un'elevata efficienza.

Il vapore all'interno della camera di cottura si può produrre:

- a- per mezzo dell'iniezione d'acqua, regolabile nell'intensità (7 posizioni), direttamente sulle componenti surriscaldate del sistema di ventilazione forzata (iniezione diretta),
- b- per mezzo di generatore di vapore/boiler.

Il boiler garantisce un' ottima e continuativa produzione di vapore saturo, necessaria per affrontare determinate cotture. La presenza del boiler, tuttavia, se da una parte rappresenta un vantaggio, dall'altra implica un'attenzione particolare al trattamento dell'acqua che alimenta il forno e particolarmente il boiler.

È indispensabile l'installazione di addolcitore in presenza di acqua contenente calcare in elevate percentuali e altrettanto necessario effettuare periodiche operazioni di pulizia e manutenzione del boiler, per evitare incrostazioni e danni funzionali.

Nella modalità "misto" dei forni con boiler l'umidità è prodotta per iniezione diretta dell' acqua sui ventilatori. Questo per limitare la potenza elettrica installata e consentire un consistente risparmio energetico.

A seconda del modello, il pannello di controllo può essere di tipo elettromeccanico (manopole) o programmabile (tasti, parametri e programmi su display).

1e Forno a vapore

È il forno che cucina solo per mezzo del vapore generato dal boiler.

La cottura a vapore a 100 °C sostituisce egregiamente l'ebollizione con grandi vantaggi.

Un ambiente con vapore saturo offre un' efficienza termica superiore a qualsiasi altro ambiente, limita la perdita di peso e garantisce cotture delicate. Data la caratteristica di essenzialità di funzionamento, il pannello di controllo è elettromeccanico; ovviamente è richiesto l'allacciamento idrico.

1f Forni con riscaldamento elettrico o gas

A seconda dei paesi, degli usi locali e dei costi delle fonti energetiche, diverse sono le richieste per l'alimentazione dei forni.

Per quanto riguarda i forni funzionanti a gas, INOXTREND ha messo a punto un nuovo sistema di produzione e trasmissione del calore che offre ottime prestazioni, grande affidabilità, alti rendimenti e riduce sensibilmente le emissioni nocive nell'atmosfera (vedi XT PREMIXER e XT FORCE).

1g Forni da tavolo

Sono i forni con capacità della camera di cottura che va da 5 a 11 **livelli** (=guide d'appoggio della camera di cottura per il contenimento di teglie 1/1 o 2/1 GastroNorm, e 2/3 GN, distanti tra loro, ovvero con **passo** di 65, 67 o 70 mm. a seconda dei modelli) posizionati sopra un supporto o un piano.

INOXTREND propone 3 tipologie di supporti:

- con struttura robusta in inox 18/10 (saldati),
- economici, sempre in inox 18/10, da assemblare mediante viti,
- più economici, in tubolare di acciaio verniciato, da assemblare mediante viti.

Le dimensioni dei supporti coincidono con quelle dei forni (l'installazione è ad incastro sui piedini).



E' molto importante che il posizionamento del forno, su supporto o piano, venga eseguito correttamente, innanzitutto per la sicurezza, poi per evitare difetti quali ad esempio cattiva chiusura della porta, reggi griglie non a bolla.

INOXTREND propone supporti di tipo aperto o armadiato (neutro o riscaldato). Tutti questi modelli sono dotati di piedini che consentono la regolazione in altezza (+20 -10 mm.) e la perfetta messa a livello.

A richiesta possiamo fornire supporti per il settore marina con piedini a incastro e piedini a pavimento opportunamente flangiati.

Nei forni da tavolo il sistema di sostegno teglie, in camera di cottura, è costituito da 2 pannelli smontabili, dotati di apposite guide antiribaltamento, posizionati nei due lati della camera stessa.

A richiesta sono disponibili strutture portateglie estraibili che possono essere introdotte nella camera di cottura con l'ausilio di apposito carrello, studiato per facilitarne l'inserimento e l'estrazione.

1h Forni a pavimento

Sono i forni con capacità della camera di cottura che va da 15 a 20 livelli; considerate le dimensioni, non abbisognano di supporto e si posizionano direttamente a pavimento.

I forni a 20 livelli, con capacità 20 teglie Gastro Norm 1/1 (=mm.325x530) o 2/1 GN (mm.650x530) con capacità 40 teglie, sono dotati di struttura porta teglie carrellata, di serie.

Quest'attrezzatura su ruote permette di inserire o estrarre facilmente tutte le teglie dal forno, contemporaneamente, agevolando la movimentazione e l'organizzazione del lavoro.

Per questa tipologia di forni, sono disponibili strutture porta piatti a dimensione camera forno, (contenenti n°52-104 piatti, Ø 31 cm.) realizzate per consentire la rigenerazione, direttamente nel piatto, di elevate quantità di cibo porzionato, pronto da servire ad un gran numero di commensali contemporaneamente (sistema banqueting).



Speciali manti termici fungono da completamento dei carrelli portateglie e/o portapiatti; ricoprono il carrello all'uscita dal forno mantenendo la temperatura di servizio per un'ulteriore mezz' ora circa.



INOXTREND

Combi ovens for passion



GAMME DI FORNI INOXTREND

INOXTREND propone 3 principali gamme di forni misti:

XT SIMPLE easy cooking

livello base, forni elettrici, super compatti, prezzi competitivi

XT COMPACT everyday cooking

livello medio, forni gas o elettrici, ottimi standard, ampia gamma

XT TOP master cooking

alto livello, forni gas o elettrici, prestazioni super, ampia gamma, full optionals

Si tratta di apparecchiature con le seguenti riconosciute caratteristiche generali: robustezza, affidabilità, facilità d'uso e di manutenzione, design, dotazione di sistemi innovativi brevettati, durata nel tempo, ampiezza di gamma e varietà di modelli.

XT BOOK

2a XT SIMPLE easy cooking

È la gamma base di forni INOXTREND, a struttura supercompatta, sistema riscaldante innovativo, con azione mirata sul prodotto da cuocere per la massima efficienza (BOXTOR= brevetto Inoxtrend). E' costituita unicamente da modelli ad alimentazione elettrica.

Il vapore è generato con il sistema diretto, all'interno della camera di cottura.

Adatta a chi cerca forni con ingombro ridottissimo (ad es. solo 71 cm. di larghezza nei modelli 1/1 GN); ha un prezzo molto competitivo senza rinunciare a: qualità, robustezza, semplicità d'uso, comandi programmabili e sistema brevettato di autolavaggio (XT SIMCLEANER= brevetto Inoxtrend) con pastiglia di detergente (Detabinox®).

Due diversi tipi di pannello di controllo - elettromeccanico e programmabile - caratterizzano la gamma.



Capacità: si va dal modello 5 x 2/3 GN fino al 15 x 1/1 GN e comprende modelli speciali a 5 e 10 livelli adatti all'utilizzo anche con teglie da pasticceria (60 x 40) e modelli a 5, 10 e 15 livelli destinati alla rigenerazione. **Da ricordare, all'interno della gamma XTSIMPLE STEAMER: il forno con boiler che cucina delicatamente, solo con il vapore.**

Tutti i modelli con controllo programmabile hanno in dotazione di serie il lavaggio automatico della camera di cottura e la sonda al cuore, con controllo Delta T. La doppia velocità di ventilazione, il sistema di condensazione del vapore di scarico, il doccione e la valvola di sfiato sono di serie in alcuni modelli e sono considerati accessori in altri.

I modelli XT SIMPLE con controllo elettromeccanico sono adatti a chi cerca un forno facile da usare; quelli con pannello programmabile sono ideali per coloro che desiderano un forno capace di realizzare le moderne tecniche di cottura, dotato di tutti i dispositivi, normalmente disponibili nei modelli di alta gamma. Tutto questo, a prezzi molto competitivi.

La robusta struttura costruttiva dei forni XT SIMPLE permette l'utilizzo anche in sovrapposizione, per realizzare molteplici combinazioni di cottura, in spazi molto ristretti.

I forni della gamma XT SIMPLE rappresentano, per tipologia e caratteristiche, la risposta ideale per i rivenditori in cerca di prodotti alternativi.

XT SIMPLE: semplicità di utilizzo, funzionalità pratica senza complicazioni e qualità dei risultati, al servizio della piccola e media ristorazione. Non i soliti forni!



Combi ovens for passion

2b XT COMPACT
everyday cooking

È la gamma intermedia di forni INOXTREND, a struttura compatta, sistema riscaldante innovativo con azione mirata sul prodotto da cuocere, per la massima efficienza (BOXTOR= brevetto INOXTREND); composta da modelli con alimentazione elettrica o gas. Il vapore è generato con il sistema diretto all'interno della camera di cottura; alcuni modelli con alimentazione elettrica sono disponibili anche con boiler.



Questa linea è disponibile con 2 diversi tipi di pannello di controllo: elettromeccanico e programmabile.

I forni XT COMPACT si caratterizzano per le ridotte dimensioni esterne: solo 80 cm di larghezza per 80 di profondità nei modelli 1/1 GN da tavolo.

La gamma va dal modello 5 x 2/3 GN fino al 10 x 2/1 GN nella versione da tavolo; è disponibile con capacità 20 x 1/1 GN e 20 x 2/1 GN, nella versione a pavimento.

XT COMPACT, una gamma vasta e completa dotata di:

- sistema brevettato di autolavaggio (XT MULTI CLEANER) con pastiglia di detergente (Detabinox®). Tutti i modelli con controllo programmabile includono di serie il dispositivo XT MULTI CLEANER per il lavaggio automatico e la sonda al cuore con controllo Delta T;
- sistema di produzione di vapore immediato a mezzo boiler (XT STEAMJET);
- sistemi evoluti per il riscaldamento dei forni a gas (XT PREMIXER + XT FORCE)
XT FORCE: è la nuova tecnologia INOXTREND costituita dal bruciatore, collocato all'interno di un innovativo generatore termico. Resiste ad altissime temperature ed è posizionato interamente dentro la camera di cottura. I vantaggi sono evidenti: il rendimento termico migliora del 30%; i tempi per la messa in temperatura del forno sono ridottissimi e le cotture più rapide.
XT PREMIXER è il sistema elettronico che crea un fluido di aria e gas, sempre nelle quantità ottimali, per far funzionare correttamente il bruciatore, anche all'interno di involucri ermeticamente chiusi;
- accessori e dispositivi (di serie in alcuni modelli e opzionali in altri) come la doppia velocità di ventilazione, la valvola di sfogo, il doccione lavaggio e il sistema di condensazione del vapore di scarico.

Su richiesta i modelli da tavolo possono essere forniti con l'apertura della porta contraria rispetto allo standard, cioè da sinistra verso destra. La robusta struttura costruttiva dei forni XT COMPACT permette l'utilizzo anche in **sovrapposizione**, per una maggiore flessibilità di utilizzo, anche in spazi ristretti.

XT COMPACT si distingue sia per la varietà e versatilità di modelli, che per le innovazioni tecnologiche esclusive e brevettate che garantiscono una risposta sicura alle più svariate esigenze; rappresenta la risposta ideale per i rivenditori in cerca di prodotti alternativi da introdurre all'interno del loro programma di vendite.

2c XT TOP
master cooking

È la gamma di eccellenza di INOXTREND adatta a coloro che cercano qualità e prestazioni di alto livello; forni evoluti, ma facili da usare, attenti all'igiene ed al risparmio energetico, in sintonia con le esigenze della moderna ristorazione. XT TOP è il frutto di un lungo lavoro e della particolare e continua attenzione alle richieste dei nostri clienti, con verifiche costanti negli ambienti in cui sono installati i nostri forni.

Tutti i modelli sono disponibili con alimentazione elettrica o gas; generazione di vapore con boiler o con sistema diretto all'interno della camera di cottura.

Il sistema di controllo è programmabile (in tutti i modelli) permette di effettuare cotture automatiche da display (99 diversi programmi, menù con ricette già impostate), ma anche cotture manuali. E' in grado di memorizzare una varietà, pressoché infinita, di combinazioni di cottura, con due principali vantaggi: un'ottima resa gastronomica, con una qualità sempre costante e una migliore flessibilità nella gestione del personale.

La gamma ha pannello con tastiera in vetro temperato XT SOFT KEY: dotato di display retroilluminato che, grazie ad un intuitivo sistema di menù grafici, consente la perfetta esecuzione delle cotture.

L'impostazione dei parametri è facile ed intuitiva, tale da permettere le tecniche di cottura più innovative, laddove la precisione è la regola principale.

Il sistema di lavaggio automatico (XT MULTI CLEANER=brevetto INOXTREND) con pastiglie (Detabinox®) garantisce la perfetta pulizia a fine ciclo di lavoro, senza alcuna sorveglianza.

La gamma XT TOP si compone di modelli da tavolo da 6 x 1/1 GN, 10 x 1/1 GN e 10 x 2/1 GN e modelli a pavimento da 20 x 1/1 GN e 20 x 2/1 GN.

XT TOP è "full optional"; tutto quello di cui un cuoco ha bisogno, per esprimere la propria creatività, è di serie. INOXTREND: "forni tecnologicamente evoluti", ma facili da usare, per i veri professionisti della Gastronomia!



INOXTREND

Combi ovens for passion

2d XT ADVANCE

sweet 'n savory cooking

INOXTREND propone la gamma **XT ADVANCE** con l'innovativa tecnica **OPTI FLOW** destinata agli specialisti del settore Pasticceria-Panetteria; parliamo di forni a struttura compatta, sistema riscaldante con azione mirata sul prodotto da cuocere, per la massima efficienza (BOXTOR= brevetto INOXTREND).

La gamma comprende modelli:

- elettrici, gas;
- misti ad iniezione diretta, a convezione c/umidificazione;
- con pannelli comando analogico o programmabile;

Il vapore viene generato con il sistema diretto, all'interno della camera di cottura, automaticamente o manualmente. Sia nei modelli programmabili che in quelli elettromeccanici, è disponibile un ulteriore getto di vapore per la finitura/doratura dei prodotti.

XT ADVANCE propone 16 modelli, capacità 6 e 10 teglie (60x40), con 8 versioni "a torre" (=forno+lievitatore). Sono disponibili - optional - una coppia di reggi griglie da 5 livelli (passo 90 mm.) e un porta teglie 6 livelli GN, per la cottura di gastronomia.

Pasticceria e Panetteria sono tradizionalmente ed universalmente considerati settori molto articolati, sia per l'assortimento e la ricchezza dei prodotti offerti, che per la varietà dei sistemi di cottura impiegati. Proprio per garantire una completa copertura delle esigenze del mercato INOXTREND ha realizzato la linea XT ADVANCE con OPTI FLOW. Ogni pasticciere è in grado quindi di scegliere tra le diverse combinazioni di cottura quella più adatta alle sue esigenze ed abitudini di lavoro; ogni genere di prodotto, dalla pasticceria-panetteria semplice (con impiego di semilavorati, anche surgelati), all'alta pasticceria, fatta di delicatezze ed elaborazioni artistiche, può essere tranquillamente realizzato.



XT ADVANCE, innovazione utile al servizio del maestro pasticciere

XT BOOK

XT OPTI FLOW: l'esclusiva innovazione di INOXTREND

XT ADVANCE utilizza la tecnologia innovativa **XT OPTI FLOW**. Questa tecnica, progettata e brevettata da **INOXTREND**, si basa sulla rotazione ciclica del flusso d'aria surriscaldata che investe i prodotti da cuocere. Due particolari "deflettori rotanti" regolano delicatamente, ma efficacemente, la distribuzione di detto flusso all'interno della camera di cottura.

Risultato: cotture perfettamente omogenee ed uniformi; uniformità assicurata con tutte le velocità di ventilazione; tempi di cottura ridotti. Con **XT OPTIFLOW** i forni **XT ADVANCE** non necessitano dei sistemi per l'inversione del senso di rotazione dei ventilatori che, com'è noto, prolungano i tempi di cottura.



Tutti i modelli della gamma **XT ADVANCE** hanno in dotazione di serie il dispositivo **XT OPTI FLOW** e la doppia velocità di ventilazione.

INOXTREND

Combi ovens for passion

CARATTERISTICHE TECNICHE E FUNZIONALI

- Costruzione in acciaio inox 18/10 Aisi 304,
- camera di cottura a tenuta stagna, con angoli arrotondati,
- ventilatori in Aisi 316,
- isolamento termico della camera di cottura,
- porta di chiusura con doppio vetro temperato, ad intercapedine d'aria e vetro interno atermico,
- vetro interno con apertura a libro per una facile pulizia,
- maniglia con apertura destra e sinistra,
- cerniere porta regolabili per tenuta ottimale,
- guarnizione su facciata forno con montaggio ad incastro, in gomma silicone resistente al calore ed all'invecchiamento,
- bacinella raccogli condensa sottoporta,
- sistema di produzione del calore tutto in camera di cottura XT BOXTOR,
- riscaldamento c/resistenze elettriche corazzate in acciaio inox INCOLOY 800 (mod. elettrici),
- dispositivo manuale per l'evacuazione dell'umidità in eccesso con sistema di sicurezza per la sovrappressione,
- generazione del vapore, con sistema automatico o manuale (=consente un'efficace vaporizzazione istantanea),
- segnalazione visiva presenza anomalie,
- sistema USB per archiviazione dati HACCP e gestione ricette,
- autolavaggio con tecnologia XT MULTI CLEANER e detergente in pastiglie Detabinox (mod. programmabili),
- sistema comandi con tecnologia XT ROLL-KEY,
- riscaldamento con tecnologia XT PREMIXER a premiscelazione totale di aria e gas (mod. gas),
- componentistica di alta qualità, facilmente reperibile nel mercato internazionale.

SISTEMI / MODALITÀ DI COTTURA

- convezione, convezione+vapore, vapore;
- cottura programmabile, sulla base di ricette preimpostate o di ricette libere, con gestione automatica delle cotture (mod. programmabili); consente di creare, gestire e memorizzare i programmi di cottura personali, i prodotti più richiesti;
- cottura manuale: lascia all'operatore la possibilità di definire ogni aspetto del procedimento di cottura e l'opportunità di sperimentare nuove preparazioni;
- con sonda al cuore (mod. programmabili) "cook & hold", rigenerazione;
- lenta a bassa temperatura, disidratazione, pastorizzazione;
- cottura alternativa di prodotti di gastronomia con i reggi teglie di tipo GN (optional).



CONTROLLI E COMANDI



Pannello comandi analogico

Il controllo manuale si avvale di manopole ergonomiche, realizzate con particolare attenzione alla qualità dell'impugnatura, che garantiscono una perfetta selezione dei comandi.



Pannello comandi programmabile

Il sistema di controllo automatico XT ROLL-KEY, abbinato ai display visivi, introduce un nuovo modo di lavorare, facilitato e intelligente; consente di memorizzare facilmente le ricette e rende disponibile un archivio di informazioni utili per creare o replicare i migliori prodotti di pasticceria e panetteria.



ACCESSORI

I forni XT ADVANCE

- possono essere collocati su appositi supporti, con o senza reggi teglie, su celle di lievitazione o armadi caldi, per mantenere in temperatura, per breve tempo, i prodotti appena estratti dal forno;
- possono essere equipaggiati di specifica cappa in acciaio inox, dotata di motore di aspirazione per abbattimento vapori e odori: indispensabile se il forno viene installato a vista o all'interno di supermercati o pasticcerie.



3 PROGRAMMI DI COTTURA: MANUALI ED AUTOMATICI

Un programma di cottura manuale si gestisce facilmente scegliendo una modalità di cottura (convezione, vapore o misto) in abbinamento ai parametri che la gestiscono (temperatura, tempo e percentuale di umidità) ed all'eventuale utilizzo dei dispositivi ausiliari disponibili (sonda al cuore, Delta T, valvola di sfiato e velocità ridotta). E' necessario l'intervento dell'operatore nel caso vogliamo modificare i parametri preimpostati. Le funzioni PRH e C&H non sono parte del programma di cottura, ma complementari ad esso, servono quindi a ottimizzare il risultato del programma. È possibile effettuare un programma di cottura manuale anche con forno dotato di pannello di controllo programmabile.

Un programma di cottura automatico è la sequenza di uno o più cicli di cottura manuali (massimo 6), comandati automaticamente dal pannello di controllo del forno, senza l'intervento dell'operatore, per variare i parametri tra una fase e la successiva.

Esempio di programma di cottura automatico:

Descrizione programma										
Preriscaldamento forno		SI'	NO							
Sonda al cuore		SI'	NO							
Fase	Modalità	Ventilazione	Sfiato	Economy	C&H	°C camera	°C sonda	DeltaT	Tempo	Umidità
1/5		100	NO	NO	NO	210	--	--	15'	--
2/5		100	SI	NO	NO	210	--	--	1'	--
3/5		100	NO	NO	NO	180	--	--	28'	25%
4/5		100	NO	NO	NO	190	--	--	8'	--
5/5		100	SI	NO	NO	200	--	--	8'	--

Come possiamo notare dall' esempio, la cottura inizia con una fase in modalità convezione, alla temperatura di 210°C, per sigillare la carne, allo scopo di limitare la fuoriuscita di liquidi durante la cottura.

A questa fase ne segue una seconda, della durata di un minuto, che serve unicamente a far uscire dalla camera di cottura l'eccesso di vapore, prodotto dall'evaporazione della carne sottoposta al flusso di aria calda.

Nella terza fase, che è quella in cui si cuoce il pollo al suo interno, la temperatura è più bassa e un leggero apporto di vapore serve a mantenere la carne morbida.

Le ultime 2 fasi hanno lo scopo di dorare la parte esterna e di renderla croccante.

Risulta evidente che è praticamente impossibile raggiungere questo risultato con un programma di cottura manuale: l'operatore dovrebbe perdere tempo in continuazione a modificare manualmente i parametri di cottura.

I grandi vantaggi dei programmi automatici di cottura sono quindi:

- ottimizzazione del risultato
- possibilità di riprodurre ogni volta la stessa qualità di cottura
- risultato garantito indipendentemente dall'operatore (una volta stabiliti i parametri lo chef può delegare un suo aiutante).



4 MODALITÀ DI COTTURA DEL FORNO MISTO

4a Cottura a convezione (aria calda forzata)



La cottura avviene grazie alla produzione e circolazione forzata ed uniforme di aria calda secca, per mezzo di uno o più ventilatori, a velocità singola o doppia. Il campo di temperatura va da 20°C a 270°C.

Questa modalità di cottura produce una notevole evaporazione dell' acqua contenuta negli alimenti, con il risultato di rendere secca e croccante la parte esterna degli alimenti.

Si usa generalmente per arrostitire, grigliare o gratinare (si ottimizza il risultato usando la valvola di sfiato della camera di cottura, quando presente).

4b Cottura a convezione-vapore o "misto" (aria calda forzata e vapore)



La cottura avviene grazie alla produzione e circolazione forzata ed uniforme di aria calda secca, per mezzo di uno o più ventilatori, a velocità singola o doppia, associata al vapore. Questo può essere prodotto a mezzo iniezione d' acqua direttamente sul motoventilatore o per mezzo di boiler (vapore saturo). Il campo di temperatura va da 20°C a 270°C.

Questo sistema detto comunemente "misto", unisce i vantaggi del sistema a convezione con aria surriscaldata (velocità, risparmio di energia e spazio) a quelli del vapore (mantenimento dei principi nutritivi ed organolettici).

E' ottimale per gli alimenti che devono essere cotti velocemente, a temperature elevate e con molto vapore acqueo. In questo modo il cibo rimane morbido e viene limitata la perdita di peso.

4a Cottura a vapore



La cottura avviene grazie alla produzione e circolazione forzata, uniforme e costante, di vapore saturo, a pressione atmosferica, per mezzo di uno o più ventilatori a velocità unica o doppia. Campo di temperature: da 20°C a 100°C.

La cottura a vapore a 100°C consente di cuocere qualsiasi tipo di alimento che, diversamente, si sarebbe dovuto cuocere in acqua, per ebollizione.

Con questa modalità si ottengono grandi vantaggi: niente pentole, più spazio, fornelli liberi, niente scottature e soprattutto maggiore qualità nei prodotti. Piatti ricchi di sapore, più naturali, con colori più vivi e, soprattutto, con meno condimenti e meno sale.

Il vapore, senza pressione, garantisce una cottura uniforme e delicata; la perdita di vitamine e sali minerali è quasi nulla ed i tempi di cottura sono inferiori rispetto a quelli in acqua.

Un altro vantaggio è quello di ottenere cotture perfette, **senza problemi di "scuotimento"** dei cibi: ad es. le uova possono essere inserite nel forno con il loro contenitore, oppure dentro una bacinella (la loro cottura risulterà omogenea, anche per grandi quantità, e con tutti i gusci integri).

Con questo sistema, si possono eseguire: lessatura, scongelamento, sterilizzazione e rigenerazione di alimenti sottovuoto.



Combi ovens for passion



5 EVOLUZIONE DEI SISTEMI E DELLE TECNICHE DI COTTURA

L'innovazione tecnologica che ha interessato, in questi ultimi anni, i forni professionali ha portato un'evoluzione nelle tecniche di cottura; al contempo la continua ricerca in cucina ha messo sulla strada dell'innovazione i progettisti con richieste e suggerimenti, consentendo la messa a punto di nuovi dispositivi. Nuovi automatismi e funzioni hanno aumentato le potenzialità al servizio dello chef e del suo lavoro.

Vi illustriamo brevemente le tecniche più diffuse, considerando i dispositivi necessari per poter realizzare questi moderni metodi di cottura e conservazione del cibo.

5a Cottura programmabile

Questa tecnica consente allo chef di creare, eseguire, memorizzare ed archiviare le cotture "standard" e le sue ricette "preferite". Qualsiasi operatore può facilmente gestire queste ricette, perché il programma di cottura si svolge in modo completamente automatico, con più sicurezza, la garanzia del risultato, un maggior controllo dei costi e, non da ultimo, risparmio di tempo prezioso.

Nei forni INOXTREND sono disponibili ricette base, preimpostate, relative a primi piatti, carni, pesce, verdure, pane e dolci alle quali attingere rapidamente. Le ricette possono essere modificate; è sempre possibile intervenire con successive rettifiche al programma prescelto, durante l'esecuzione automatica di qualsiasi ricetta.

In sintesi con la cottura programmabile otteniamo una qualità sempre garantita e riproducibile all'infinito!

Per realizzare questo tipo di cottura è ovviamente necessario dotarsi di un forno con pannello comandi di tipo programmabile.



5b Cottura sottovuoto

È la tecnica di cottura più in voga e più utilizzata, sia in ambito di cucina creativa/raffinata che nel catering, perché risponde all'esigenza di conservare il cibo più a lungo, dopo l'abbattimento.

Consiste nel racchiudere in speciali sacchetti (da cui viene estratto il 99% dell'aria) gli alimenti preparati in porzioni individuali, che vengono cotte in modalità vapore, a temperature che vanno dai 55°C ai 90°C.

I tempi di cottura devono essere molto precisi e, nella maggior parte dei casi, si limitano a qualche decina di minuti.

La precisione delle temperature è fondamentale per questo tipo di cottura; temperature errate e troppo alte possono danneggiare il sacchetto plastico, all'interno del quale sono collocati i prodotti da cuocere.

Una volta terminata la cottura le porzioni sottovuoto, qualora non vengano servite subito, possono subire un abbattimento di temperatura per essere conservate per circa 1-2 settimane a 2-4°C e per circa 3 mesi a -18-20°C.

I vantaggi offerti da questo sistema sono evidenti:

- un cibo che non ha bisogno di condimenti aggiunti e che conserva, dentro la confezione, tutte le sue proprietà organolettiche inalterate;
- la possibilità di creare piatti ricercati in pochissimo tempo;
- una ridotta perdita di peso, dovuta alla bassa temperatura di cottura;
- la possibilità di una pianificazione nella preparazione, grazie al buon periodo di conservazione;
- la velocità nel servizio, in quanto queste pietanze, già cotte e abbattute, dovranno solo essere rigenerate;
- la possibilità di trasportare facilmente ed igienicamente i cibi confezionati;
- risparmio nei costi di energia.

Per realizzare adeguatamente la tecnica del sottovuoto si consiglia l'utilizzo di un forno con boiler (offre un'ottima saturazione di vapore, in continuo, anche a bassa temperatura), con pannello comandi di tipo programmabile, per permettere all'utilizzatore di memorizzare le ricette.



INOXTREND

Combi ovens for passion

5c Rigenerazione

Consiste nel riportare alle condizioni di servizio (nel loro clima ideale) alimenti che sono stati cotti (sia con metodi tradizionali, sia sottovuoto) poi refrigerati o congelati.

La rigenerazione ha a che fare con la corretta conservazione delle pietanze: tema scottante che investe la moderna ristorazione.

Per banchetti o catering il procedimento non è complesso: si esegue la precottura dei cibi, in anticipo rispetto al momento del servizio, si passano nell'abbattitore per un raffreddamento rapido ed, infine, si immettono nel forno per rigenerazione dove avverrà il rinvenimento.

Nella maggior parte dei casi la rigenerazione si effettua in modalità misto, con temperature comprese tra 140°C-160°C ed una percentuale di umidità che varia dal 15% al 50%.

E' importante programmare la rigenerazione in ambiente analogo a quello in cui è avvenuta la cottura (simili parametri): in questo modo si otterranno i migliori risultati.

A seconda della destinazione degli alimenti, la rigenerazione può avvenire in teglia, nel piatto di servizio o nel sacchetto sottovuoto.

Le pietanze rigenerate direttamente nei piatti generalmente vengono collocate in appositi carrelli porta piatti allo scopo di snellire le operazioni di servizio.

Quando si rigenera in teglia ci si avvale, allo stesso modo, dell'apposito carrello portateglie. In entrambi i casi è consigliato l'utilizzo di speciali manti termici che, avvolgendo i succitati carrelli, consentono di mantenere gli alimenti a temperatura di servizio per circa 20-30 minuti, facilitando, in questo modo, l'ottimale gestione dei tempi di servizio. La giusta valutazione di detti tempi è estremamente importante perchè le pietanze devono arrivare al cliente alla giusta temperatura, senza tracce di umidità o goccioline di acqua nel piatto.

Questa tecnica rapida ed economica (in virtù della programmazione anticipata delle cotture), consente un servizio impeccabile di un gran numero di portate, con calma e senza stress; per questo sta sempre più diffondendosi, anche nella piccola-media ristorazione.

La rimessa in temperatura eseguita con i forni specifici per rigenerazione INOXTREND facilita l'esecuzione di banchetti e la ristorazione collettiva, permette la preparazione contemporanea di più piatti dall'aspetto sempre "fresco di cottura".



5d Cottura a bassa temperatura

È una tecnica utilizzata per la cottura di carni di grandi dimensioni (selvaggina, porchetta ecc.) in quanto la bassa temperatura (da 55°C a 90°C) riduce la perdita di peso, stimata attorno al 15-20% contro il 40%-50% della cottura tradizionale. Questa metodica di cottura può esigere anche 8-10 ore: si consiglia di effettuarla nelle ore notturne.

Per questa tecnica è adatto un forno dotato di controllo programmabile in cui siano presenti sonda al cuore con controllo Delta T e funzione Cook & Hold.



5e Cottura a vapore a bassa temperatura



Questa modalità prevede l'utilizzo del vapore ad una temperatura che va da 50°C a 80°C. Il vapore a bassa temperatura, conosciuto anche come vapore mirato, è un sistema di cottura sempre più frequentemente utilizzato da chi propone un'alimentazione sana e leggera. E' ideale per la cottura di alimenti delicati come: creme, soufflé, flans, paté, funghi etc. Il vapore, a pressione atmosferica, garantisce una cottura uniforme e delicata; la perdita di vitamine e sali minerali è quasi nulla ed i tempi di cottura sono inferiori rispetto a quelli in acqua (bagno maria).

Per questo tipo di cotture è adatto un forno misto con boiler, dotato di controllo programmabile per impostare con precisione i parametri: tempo, temperatura ed umidità (vapore saturo alle basse temperature).

5f Cottura Hard Steam

Si esegue con vapore ad una temperatura di 110°-130°C. (in modalità vapore).

Il vapore forzato è un sistema di cottura che generalmente viene utilizzato come prima fase nella cottura delle verdure surgelate o delle verdure fresche con buccia (patate, fagioli, zucche, ecc.). In questo modo si riduce il divario di temperatura che si ha nel forno al momento dell'inserimento di grandi masse di prodotto freddo che si vogliono cuocere a vapore.

Il vapore forzato è usato anche per sterilizzare le attrezzature da taglio della cucina.

Per questo tipo di cottura è adatto un forno misto con boiler.



INOXTREND

Combi ovens for passion

5g Cottura con sonda al cuore e dispositivo Delta T

Grazie a questo sistema di cottura dolce e delicata, eseguita con un controllo parallelo delle temperature al cuore del prodotto e nella camera di cottura, si ottiene un cibo gustoso, tenero e morbido, mai bruciato in superficie. E' ideale per grandi pezzature di carne.

Per questo tipo di cotture è adatto un forno programmabile.



5h Spit-Roast

Quando si cucina il pollame allo spiedo non è semplice ottenere una carne morbida e succosa assieme ad una crosta croccante. Grazie al forno a convezione con umidificazione INOXTREND e alle speciali griglie per pollame è estremamente facile cuocere polli, galletti, anatre, piccioni etc...come allo spiedo, anzi molto meglio...

Il risultato è sempre una carne cotta uniformemente all'interno e croccante all'esterno; senza necessità di grassi aggiunti si ottengono: gusto e aroma inconfondibili, doratura perfetta, digeribilità, senza fatica. Si evita il problema della carne secca o di una rosolatura troppo marcata, tipiche della cotture allo spiedo.



5i Cook & Hold (cuoci e mantieni)

La funzione C & H ha l'importante compito di limitare la riproduzione batterica; consente di conservare, ad una adeguata temperatura e con il giusto grado di umidità costante, le pietanze, appena cotte, in attesa di essere servite. Campo di temperature da 20°C a 50°C.

Esempio di utilizzo. L'operatore inizia una cottura e sa che non può essere presente al suo termine, per estrarre le pietanze dal forno. Attiverà quindi la funzione C & H: in questo modo, a fine cottura, sarà automaticamente garantito un periodo di conservazione ai cibi cucinati e la riproduzione batterica verrà limitata. I forni rigenerazione INOXTREND, oltre a riportare le pietanze alla temperatura di servizio, eseguono un perfetto mantenimento (Hold).

Per questo tipo di cotture è adatto un forno programmabile.

5l Disidratazione

Questa tecnica consiste nel rendere croccanti particolari di food che serviranno per decorare i piatti di portata (es. sottili lamine di frutta/verdura (1-2 mm), formaggio grattugiato su stampino etc.).

Si consiglia di utilizzare il forno in modalità convezione, a temperature di 35-40°C, per fare evaporare l'acqua contenuta nell'alimento, fino ad ottenere la croccantezza desiderata.

Per questa tecnica è adatto un forno con la doppia velocità di ventilazione; usare la bassa velocità per evitare lo spostamento degli alimenti, una volta disidratati.



5m Pastorizzazione

E' un trattamento termico, applicato agli alimenti, eseguito allo scopo di minimizzare i rischi per la salute dovuti a microrganismi patogeni, batteri etc, e di aumentare conseguentemente il tempo di conservazione degli alimenti stessi.

La pastorizzazione viene utilizzata prevalentemente nei servizi di catering. Si procede come segue:

- 1- cottura di diverse qualità/quantità di cibo, con diverse modalità e differenti parametri
- 2- porzionamento delle pietanze e confezionamento sottovuoto
- 3- pastorizzazione dei sottovuoto con temperature relativamente basse (60-65°C)
- 4- abbattimento dei sottovuoto
- 5- rigenerazione ed eventuale mantenimento

Per questa tecnica si consiglia l'utilizzo di un forno misto programmabile con sonda al cuore, specifica per sottovuoto.

INOXTREND

Combi ovens for passion



6 BREVETTI, PUNTI DI FORZA E INNOVAZIONI

In tutti i forni INOXTREND sono presenti dispositivi/funzioni/sistemi innovativi, che sono il risultato di ricerca ininterrotta e passione.

Li chiamiamo "punti di forza": rappresentano il carattere dei nostri forni e identificano il nostro marchio ed il nostro motto: *INOXTREND - combi ovens for passion -*.

6a XT SIMCLEANER

Brevetto
INOXTREND

E' una tecnologia d'avanguardia, semplice ed efficace, che permette di risolvere il problema del lavaggio.

Basta inserire la pastiglia di detergente, nell'apposito alloggiamento, selezionare il ciclo di lavaggio e tutto procede automaticamente.

Il sistema è integrato nel forno. L'aria, mescolata ad un getto d'acqua, scioglie il detergente e lo trasporta in ogni punto della camera di cottura.

L'azione meccanica, unita a quella chimica, assicura pulizia e igiene, anche nei punti critici difficilmente accessibili.

XT SIMCLEANER assicura tanti vantaggi:

- elimina lo sporco, senza danneggiare l'acciaio ed il forno dura più a lungo,
- riduce a zero il costo per il personale ausiliario,
- salvaguarda la salute del consumatore, eliminando la proliferazione batterica.



XT SIMCLEANER utilizza il detergente in pastiglia Detabinox[®], studiato e prodotto da INOXTREND.

Le pastiglie, confezionate singolarmente e in secchielli con chiusura ermetica, sono immagazzinabili ovunque e facilmente trasportabili, a differenza del detergente liquido, poco pratico, che richiede:

- pompe e tubature per il trasporto e la distribuzione del detergente all'interno del sistema di lavaggio (che, com'è noto, ha un deterioramento abbastanza rapido);
- ingombranti e pericolosi serbatoi, normalmente collocati nelle vicinanze del forno e ad esso collegati da dispositivi di pescaggio;
- pericolose operazioni di rabbocco.

L'uso del detergente in pastiglia Detabinox[®], appositamente realizzato per i forni INOXTREND, oltre alla pulizia automatica del forno evita il danneggiamento/arrugginimento (che solitamente si ha con detergenti e mezzi inidonei) delle superfici in acciaio inox e dei componenti interni della camera di cottura, difficilmente accessibili manualmente.

Il dispositivo/sistema XT SIMCLEANER è presente all'interno della camera di cottura (lato BOXTOR); esteriormente presenta un coperchietto forato di forma circolare che nasconde una cavità nella quale va inserita una o più pastiglie di detergente (Detabinox[®]), a seconda della quantità di sporco da pulire. I forni XT Simple con capacità 10 e 15 teglie sono dotati di due dispositivi XT SIMCLEANER.

Per far funzionare il predetto sistema automatico di lavaggio è sufficiente togliere il reggigriglie del lato destro della camera di cottura, sollevandolo leggermente verso l'alto e sfilandolo dalla sua sede; togliere il coperchio dei dispositivi XT SIMCLEANER presenti nella parte anteriore del convogliatore; inserire le pastiglie di detergente nella quantità desiderata, dentro l'apposita cavità e riposizionare il coperchio.

A questo punto dobbiamo assicurarci che la camera di cottura si trovi a una temperatura inferiore a 50°C.

Dopo aver chiuso la porta del forno, selezionare il ciclo di lavaggio automatico e premere il tasto START.

A lavaggio ultimato e prima di effettuare qualsiasi cottura è opportuno verificare che, all'interno della cavità dove è stata inserita la pastiglia, non sia rimasto nessun residuo di detergente, eventualmente rimuoverne ogni traccia con il doccione.

Tutti i forni della linea XT SIMPLE con pannello di comandi programmabile, sono provvisti del sistema di lavaggio automatico XT SIMCLEANER di serie.



INOXTREND

Combi ovens for passion

6b XT MULTI CLEANER

Brevetto
INOXTREND

Si tratta di uno o (sulla base della dimensione del forno) più sistemi rotanti, integrati nella camera di cottura e realizzati per contenere le pastiglie di detergente (Detabinox®). Per mezzo dell'azione dell'acqua e dell'aria si scioglie il detergente in pastiglia e si ottiene il fluido pulente. Il fluido schiumogeno così ottenuto viene immesso, dal sistema rotante XT MULTI CLEANER® nella camera di cottura, tramite particolari getti con specifica angolazione. L'aria forzata, generata nel forno, aumenta la leggerezza del prodotto chimico (schiuma) che lambisce le superfici e raggiunge tutti gli angoli della camera di cottura, assicurando un risultato perfetto.

Nei forni XT COMPACT da tavolo il sistema di lavaggio è alloggiato nel lato destro della camera di cottura. Per utilizzarlo bisogna rimuovere il reggigriglie destro dalla sua sede ed appoggiarlo su quello del lato sinistro. Si estrae quindi il coperchio del XT MULTI CLEANER® girandolo prima in senso antiorario e poi tirandolo in senso assiale.

Nella parte interna di questo coperchio si trova la sede idonea a ricevere le pastiglie di detergente Detabinox®. Dopo aver posizionato le pastiglie, occorre richiudere il coperchio, inserirlo nell'apposito foro e procedere all'avvio del lavaggio, così come descritto per i forni della serie XT SIMPLE.

Nei forni XT COMPACT e negli XT TOP a pavimento il sistema di lavaggio è posizionato, nella parete di fondo della camera di cottura ed è quindi accessibile, senza dover rimuovere il reggigriglie. Si consiglia comunque di togliere entrambi i reggigriglie per sfruttare al meglio, ai fini della pulizia, la ventilazione forzata del forno ed ottenere un miglior risultato di pulizia della camera e degli stessi reggigriglie.



XT COMPACT e XT TOP a pavimento, oltre ai 2 dispositivi di lavaggio XT MULTI CLEANER®, installati nella parte superiore del convogliatore, hanno un dispositivo di risciacquo posizionato nella parte centrale (della parete di fondo della camera di cottura); la sua funzione è di aumentare l'efficacia del risciacquo al termine del lavaggio.

Tutti i forni della linea XT COMPACT e XT TOP con pannello di comandi programmabile sono provvisti del sistema di lavaggio e risciacquo automatico XT MULTI CLEANER di serie.

6c XT CARE PROGRAM

NOVITÀ

È il programma generale di pulizia e manutenzione INOXTREND costituito dalle tecnologie XT SIMCLEANER® e XT MULTI CLEANER®, dall'insieme di prodotti per la pulizia e manutenzione del forno (Detabinox® e Dispoinox®) e dal programma di manutenzione del boiler.

ATTENZIONE:

con l'utilizzo, adeguato e costante, dei prodotti INOXTREND per l'autolavaggio del forno:

- viene garantita la necessaria sicurezza igienica del consumatore
- vengono eliminati i costi per il personale ausiliario di cucina.
- viene garantita la salvaguardia dell'apparecchiatura da fenomeni di corrosione, ruggine etc. e la vita utile del forno viene prolungata.

Nei forni muniti di boiler è importante effettuare periodicamente un ciclo di pulizia e decalcificazione. Per tale operazione è disponibile il disincrostante in polvere Dispoinox® (per l'uso vedi manuali istruzioni).



6d XT BOXTOR

Brevetto
INOXTREND

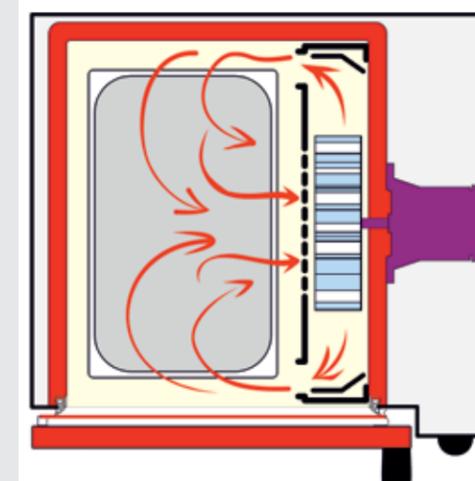
XT BOXTOR, abbreviazione di "**BOX** Side Convec**TOR**", è l'efficiente sistema che inserisce direttamente in camera tutto il complesso di produzione del calore, sia nei forni con riscaldamento elettrico, che a gas.

Vantaggi:

- velocità di riscaldamento della camera di cottura,
- riduzione dei tempi di cottura,
- minori ingombri esterni del forno,
- facilità negli interventi di manutenzione,
- migliore accessibilità per pulizia.

Nei sistemi tradizionali, camera e deflettore sono gli elementi tecnici che consentono di convogliare l'aria calda sul cibo. Problema: camere di complessa costruzione, componenti di difficile accesso.

Con la tecnologia XT BOXTOR, grazie ad un esclusivo convogliatore, ruotabile e amovibile, che dirige l'aria calda sul cibo, si risolve il problema: la camera è lineare ed i componenti sono facili da ispezionare.



INOXTREND®

Combi ovens for passion

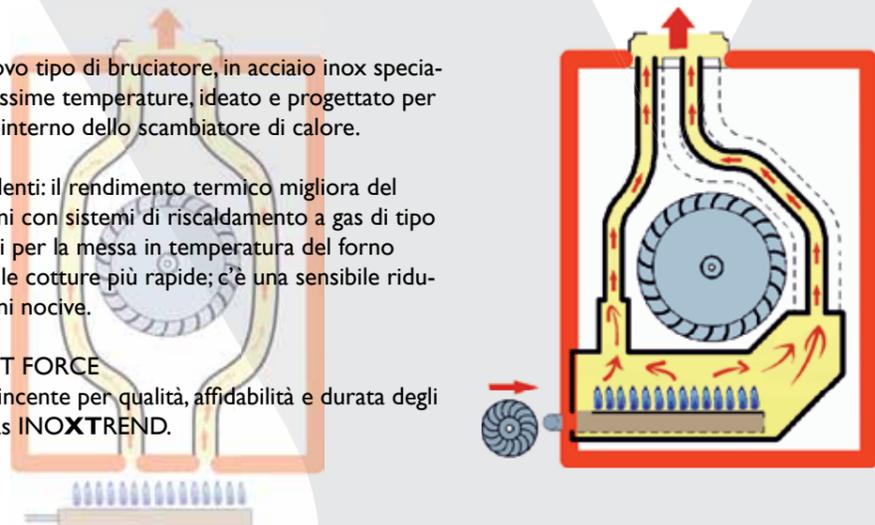
6d **XT PREMIXER** **XT FORCE** **NOVITÀ**

XT PREMIXER è il sistema elettronico che crea una miscela di combustione ottimale (aria e gas sempre nelle quantità ideali), per far funzionare correttamente il bruciatore, anche all'interno di involucri ermeticamente chiusi.

XT FORCE è il nuovo tipo di bruciatore, in acciaio inox speciale, resistente ad altissime temperature, ideato e progettato per essere applicato all'interno dello scambiatore di calore.

I vantaggi sono evidenti: il rendimento termico migliora del 30%, rispetto ai forni con sistemi di riscaldamento a gas di tipo atmosferico; i tempi per la messa in temperatura del forno sono ridottissimi e le cotture più rapide; c'è una sensibile riduzione delle emissioni nocive.

XT PREMIXER e XT FORCE sono l'accoppiata vincente per qualità, affidabilità e durata degli innovativi forni a gas INOXTREND.



6e **XT STEAMJET** **XT STEAMTOR** **NOVITÀ**

Il boiler (dei forni XT TOP) ha tecnologia esclusiva XT STEAMTOR (abbreviazione di STEAM accumulaTOR): un sistema che provvede alla produzione di vapore in pressione, con disponibilità immediata. Ne consegue che la saturazione di vapore, all'interno della camera è eccellente, sia all' inizio della cottura, che dopo una pausa di inattività.

I vantaggi di questo sistema sono:

- la velocità nel raggiungere la temperatura impostata, quando lavoriamo in modalità vapore,
- la continuità dell'erogazione,
- la qualità della saturazione, che si ottiene dentro la camera, anche a basse temperature.

Il boiler (dei forni XT COMPACT) ha tecnologia XT STEAMJET, che genera vapore velocissimo, disponibile per il suo utilizzo in meno di 5 minuti dall'accensione del forno; buona è la saturazione del vapore in camera e la continuità dell'erogazione. Ideale per cuocere piccole masse di prodotto.

6f **XT ROLL KEY** **XT SOFT KEY** **NOVITÀ**

Nei forni delle XT SIMPLE, XT COMPACT e XT ADVANCE, il controllo programmabile XT ROLL KEY, attraverso la rotazione dell'encoder, gestisce i cicli di cottura manuali (convezione, vapore e misto), quelli automatici (da 1 a 6 fasi), i programmi di autolavaggio e le funzioni complementari.

XT ROLL KEY, abbinato ai display visivi, introduce un nuovo modo di lavorare, facilitato e intelligente; consente di memorizzare facilmente le ricette e rende disponibile un archivio di informazioni utili per replicare con facilità i piatti migliori e/o crearne di nuovi.



XT SOFT KEY è il controllo programmabile, presente nei forni della serie XT TOP. Realizzato esternamente in vetro temperato, ha tastiera con display grafico, comandi con sensori capacitivi per contatto, encoder per la scelta dei menù, sottomenù operativi per selezionare le cotture (manuali e automatiche), le operazioni di servizio, di fine lavoro ed il lavaggio automatico (camera di cottura e boiler).



Combi ovens for passion



FUNZIONI COMPLEMENTARI

Costituiscono un valido aiuto per migliorare il risultato di una cottura. Vengono gestite manualmente nei forni con pannello di controllo elettromeccanico e in automatico, nei forni con pannello di controllo programmabile.

A seconda del modello di forno queste funzioni possono essere:

- di serie
- a richiesta (optional)
- non disponibili

7a Valvola di sfiato

La valvola di sfiato ha la funzione di regolare l'umidità all'interno della camera di cottura.

È noto che l'acqua contenuta negli alimenti tende ad evaporare se aumentiamo la temperatura.

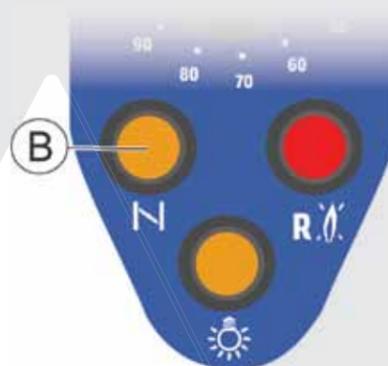
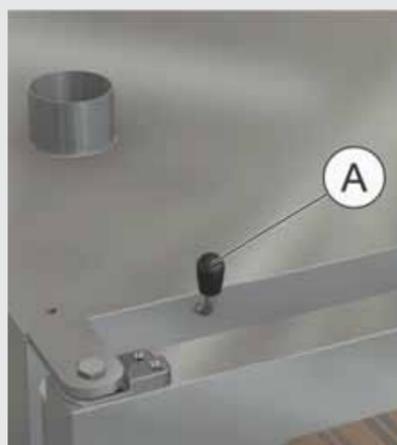
All'interno della camera di cottura di un forno questa evaporazione produce un aumento progressivo dell'umidità che, non sempre, favorisce i risultati di cottura desiderati.

Se, ad esempio, vogliamo arrostitire delle patate e le desideriamo asciutte e croccanti dovremo far fuoriuscire dalla camera di cottura l'eccesso di vapore.

La valvola di sfiato, in questo caso, diviene un elemento importante: la manterremo chiusa, nella prima fase della cottura, per sfruttare l'umidità generata dall'evaporazione e per aiutare la cottura a penetrare all'interno delle patate, senza bruciare la parte esterna. Apriremo viceversa detta valvola, nella fase finale, per far fuoriuscire il vapore e terminare la cottura in un ambiente più secco; Il risultato sarà ottimo: patate asciutte, croccanti, ben cotte.

Nei forni delle serie XT SIMPLE e XT COMPACT l'apertura e la chiusura della valvola di sfiato (quando presente) si ottengono ruotando un pomello (A), vedi figura, ...o premendo il relativo pulsante (B)...

Nei forni della serie XT TOP questa operazione è gestita direttamente dal pannello di controllo.



LOW



7b Doppia velocità di ventilazione (alta o bassa)

La normale velocità di rotazione dei ventilatori è utilizzata nella quasi totalità delle cotture. In casi particolari la riduzione di questa velocità migliora il risultato finale. La bassa velocità di ventilazione è utilizzata principalmente:

- nella cottura di stufati (in cui si vuole mantenere molto umida anche la parte esterna degli alimenti),
- nella cottura a vapore (se il forno è caricato per meno della metà della sua capacità),
- nella cottura sottovuoto,
- nella cottura lunga a bassa temperatura (vista la durata e la temperatura bassa è sufficiente la ventilazione ridotta per garantire l'uniformità),
- nella cottura di piccole porzioni es. di pasta sfoglia, alimenti disidratati (per evitare vengano spostati dalla ventilazione).

Nei forni delle serie XT SIMPLE e XT COMPACT con pannello di controllo programmabile e nei forni della serie XT TOP la doppia velocità di ventilazione è disponibile di serie.



7c HACCP - USB

Gli alimenti presentano, sempre, una carica più o meno grande, di microrganismi.

Il processo di cottura deve abbattere opportunamente questa carica per fare in modo che non sia pericolosa per il consumatore.

La criticità della cottura si può sinteticamente riassumere in un inadeguato controllo della temperatura e nel conseguente eccessivo riscaldamento degli alimenti, cause tutte di intossicazioni alimentari.

Attraverso i dispositivi presenti nei nostri forni siamo in grado di monitorare le fasi della cottura, per il raggiungimento della condizione di sicurezza.

Per mezzo di una semplice chiavetta USB è possibile registrare e memorizzare i parametri della cottura, in conformità alle raccomandazioni della direttiva europea **Hazard Analysis and Control of Critical Points**.

Con l'ausilio di un adeguato software e del PC i dati delle cotture verranno elaborati, visualizzati ed eventualmente stampati.





7d Sonda al cuore

Non è altro che un dispositivo (sensore) di grande precisione e praticità in grado di controllare, attraverso uno spillone (da posizionare al nucleo di un determinato alimento da cuocere), la temperatura al cuore dei cibi durante la cottura.

Il ciclo di cottura si arresta nel momento in cui è stato raggiunto il grado di cottura prescelto. Grazie infatti alla sonda al cuore si ottiene un controllo ottimale della cottura e, laddove necessita, del successivo mantenimento. Il controllo della temperatura al cuore del prodotto costituisce, in alternativa al tempo, il parametro per determinare la durata di un ciclo di cottura.

Quando necessita cuocere carni di grandi dimensioni o se si vuole raggiungere un determinato punto di cottura al cuore di un alimento e non c'è la possibilità di verificarlo visivamente, la sonda al cuore è un ottimo strumento per arrivare al risultato richiesto.

Ad esempio nel caso di un roast beef, la differenza tra "poco cotto" e "ben cotto" può determinarsi per una variazione di temperatura di soli 10°C al cuore del prodotto.

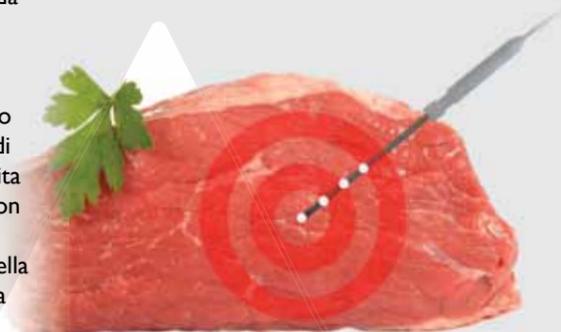
È molto difficile stabilire, in base all'esperienza e "ad occhio", se il nostro roast beef è "poco cotto" o "ben cotto" ed è evidente che il metodo più sicuro, per ripetere sempre lo stesso punto di cottura, è rappresentato dall'utilizzo della sonda al cuore.

Il controllo della temperatura al cuore del prodotto può essere utilizzato anche in una fase di un programma automatico, indipendentemente se le altre fasi sono con controllo a tempo.



Nei forni delle serie XT SIMPLE e XT COMPACT, con pannello di controllo programmabile e nei forni della serie XT TOP, la sonda al cuore è disponibile di serie.

La SONDA MULTIPOINT è disponibile come accessorio (nei mod. XT TOP). Lo spillone a 4 sensori assicura un monitoraggio di assoluta precisione; la distanza tra una rilevazione e l'altra è di circa 15 mm. Quindi nel caso in cui la sonda non sia stata inserita correttamente o vada a contatto con l'ossatura della carne o con sacche adipose o con spessori ridotti di prodotto non ci sono problemi. Lo spillone multipunto garantisce il raggiungimento della temperatura desiderata al cuore del prodotto, anche se la punta dello spillone non lo ha centrato.



7e Sonda al cuore dispositivo Delta-T (Δt)

Nella cottura di grosse pezzature di carne (es.: arista di maiale, prosciutto, petto di tacchino, porchetta) è necessario che ci sia una minima/costante differenza tra la temperatura della camera di cottura e quella al cuore del prodotto (=parametro DeltaT).

Quanto più piccola sarà questa differenza, tanto migliore sarà il risultato della cottura, ma ovviamente si allungheranno i tempi.

Il valore impostabile per il Δt va da 30°C a 150°C.

Con l'utilizzo della sonda al cuore con il dispositivo Δt si ottiene un processo di cottura più delicato. Il risultato è una carne tenera ed omogenea, dal nucleo al suo esterno, ed un notevole risparmio sulla minor perdita di peso.

Questo sistema inoltre si rivela particolarmente utile per fare in modo che vengano preservati sali e principi organolettici degli alimenti.

Il sistema elettronico rileva, ogni 10 secondi, la temperatura al cuore del prodotto, per stabilire la temperatura della camera in funzione del Δt. La sonda con Δt permette di mantenere sempre costante la differenza tra la temperatura della camera e quella al cuore del cibo.



La funzione Delta T è di serie in tutti i forni delle gamme XT SIMPLE e XT COMPACT con pannello di comando programmabile e nei forni della serie XT TOP.

Differenza tra sonda al cuore e sonda al cuore con Delta T:

1-SONDA AL CUORE es.: selezioniamo una modalità di cottura (convezione, misto o vapore); impostiamo una temperatura per la camera di cottura e una temperatura per la sonda al cuore.

Una volta avviata la cottura il forno aumenterà la temperatura all'interno della camera fino a raggiungere quella impostata e manterrà questa impostazione fino a quando la temperatura, al cuore del prodotto, avrà raggiunto quella impostata.

2-SONDA AL CUORE CON DELTA T es.: selezioniamo una modalità di cottura (convezione, misto o vapore); impostiamo una temperatura per la sonda al cuore, attiviamo la funzione Delta T e selezioniamo una temperatura per questa funzione.

Una volta avviata la cottura il forno aumenterà la temperatura all'interno della camera fino a raggiungere la temperatura che è data dalla somma della temperatura al cuore del prodotto più la temperatura impostata per il Delta T. La temperatura della camera aumenterà parallelamente a quella al cuore del prodotto, sempre rispettando la formula $^{\circ}\text{C camera} = ^{\circ}\text{C sonda} + \text{Delta T}$.

INOXTREND

Combi ovens for passion

PRH 7f Funzione PRH (preriscaldamento)

È molto importante preriscaldare la camera del forno, prima di iniziare i cicli di cottura.

Attivando la funzione PRH, la camera di cottura verrà riscaldata fino a raggiungere una temperatura di 30°C superiore a quella impostata per la cottura. Questo serve a compensare l'abbassamento di temperatura che si produce nella fase di caricamento dei cibi freddi in camera (al raggiungimento di questa temperatura un segnale acustico avviserà l'operatore).

La funzione PRH evita, come detto, l'abbassamento della temperatura (con conseguente allungamento dei tempi di cottura), e fa sì che l'aria calda ventilata si distribuisca più efficacemente, al fine di ottenere una maggiore uniformità di cottura.

La funzione PRH, o preriscaldamento, è disponibile di serie in tutti i forni XT SIMPLE e XT COMPACT con pannello di controllo programmabile ed in tutti i forni della gamma XT TOP.



7g Funzione raffreddamento veloce

Questa funzione ha lo scopo di raffreddare velocemente la camera di cottura.

Si attiva dopo aver aperto la porta del forno, per fare in modo che la rotazione dei ventilatori espella l'aria calda dall'interno della camera di cottura.

È utile se dobbiamo realizzare una cottura a una temperatura sensibilmente più bassa di quella precedente o se dobbiamo effettuare un lavaggio del forno.



7h Dispositivo autoreverse

Questo dispositivo, installato nei forni pasticceria della gamma XT SIMPLE, serve a invertire, ogni 3 minuti, il senso di rotazione dei ventilatori.

In questo modo l'aria calda forzata si distribuisce, con una perfetta omogeneità, e viene garantita l'uniformità delle cotture.

È molto utile nel caso di cottura di impasti ad alto contenuto d'aria (bignè, croissant ecc.) o contenenti lieviti. Una perfetta omogeneità nella distribuzione del calore ventilato fa aumentare il volume e si ottiene una lievitazione uniforme di tutti i prodotti.

N.B.: molti produttori di forni adottano l'autoreverse anche nei forni gastronomia, ma lo fanno al solo scopo di migliorare l'uniformità delle cotture che, diversamente, non riescono a raggiungere. I forni per gastronomia INOXTREND, viceversa, cucinano con standard di uniformità tali da non richiedere l'installazione di questo dispositivo.

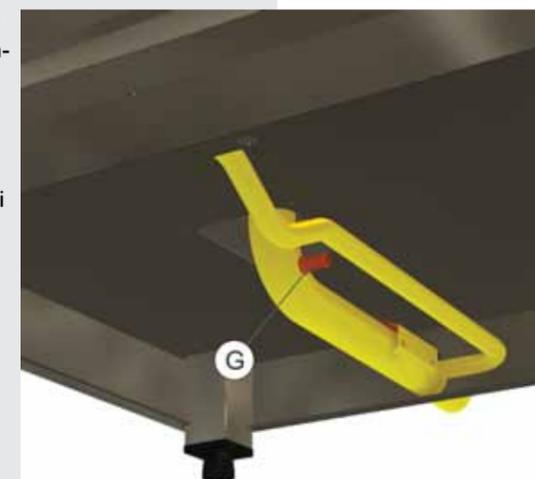


7i Dispositivo condensazione vapori scarico

Serve a preservare le tubazioni dall'innalzamento (sopra i 100°C) delle temperature dei liquidi di scarico provenienti dalla condensazione dei vapori delle cotture.

Questo dispositivo è composto da un' elettrovalvola, comandata da un termostato, il cui sensore è posizionato a contatto con lo scarico. L'elettrovalvola tramite l'iniettore (G), provvede ad immettere acqua fredda nel tubo di scarico per condensare il vapore, quando viene raggiunta la temperatura di 90°C.

Tale dispositivo è installato di serie nei forni con boiler o con sistema diretto di generazione del vapore; è invece disponibile come optional nei forni con sistema di umidificazione.



INOXTREND

Combi ovens for passion



8 ALLESTIMENTI SPECIALI

INOXTREND ha progettato e realizzato un'ampia gamma di allestimenti speciali, per assolvere a specifici utilizzi; elenchiamo i principali:

- forni a torre (in sovrapposizione): una soluzione intelligente per garantire flessibilità d'uso e risparmio di spazio; -
- forni accessoriati per sistema Banqueting: ideali per chi deve servire una molteplicità di piatti, in tempi brevi e in un clima sereno;
- forni per settore Marina: realizzazioni, su richiesta, in conformità alle specifiche necessità e standard di sicurezza;
- forni per Istituti Penitenziari: realizzazioni, su richiesta, in conformità agli standard di sicurezza;
- forni su ruote;
- forni con cerniera porta a destra (lo standard INOXTREND è cerniera a sinistra);
- forni con tensioni di alimentazioni (voltaggi) speciali;
- forni personalizzati su richiesta del cliente.



9 ACCESSORI

INOXTREND offre accessori adatti ad ogni esigenza; elenchiamo i principali:

- supporti aperti, con o senza reggi teglie, armadi neutri e caldi; parliamo di basi solide, sicure ed adatte a reggere i forni INOXTREND;
- carrelli portapiatti e strutture estraibili per agevolare il lavoro dei banchetti;
- manti termici per mantenere al caldo le pietanze per circa 20 minuti;
- teglie di vari tipi per dare ad ogni applicazione la giusta soluzione;
- griglie per ottenere verdure, pesce, carni, come appena grigliati;
- griglie speciali per cottura pollame, come allo spiedo (SPIT-ROAST,)ideali per gastronomie, macellerie, supermercati;
- cestelli inox per fritti; cottura di cibo prefritto, senza aggiunta di grassi/olii e relativo problema di smaltimento;
- cappa aspira odori e condensa per allontanare vapori e odori; indispensabile se forno a vista nei supermercati;
- filtri antigrasso per preservare il motoventilatore;
- addolcitore per depurare l'acqua dall'eccesso di calcare.



10 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

Elenchiamo le principali:

- costruzione in acciaio inox,
- camera di cottura in acciaio inox 18/10 Aisi 304, a tenuta stagna, con angoli arrotondati,
- isolamento termico camera di cottura, con protezioni speciali,
- ventilatori in acciaio inox Aisi 316,
- porta con doppio vetro temperato, ad intercapedine d'aria, per evitare l'irraggiamento di calore,
- maniglia con apertura destra e sinistra,
- vetro interno porta apribile per la pulizia,
- guarnizione su facciata forno in gomma siliconica (resistente al calore ed all'invecchiamento), montata ad incastro,
- bacinella raccogli condensa liquidi cottura sottoporta/sottovetro,
- dispositivo per l'evacuazione dell'umidità in eccesso, con sistema di sicurezza per la sovrappressione,
- doppio attacco per ingresso acqua: calda, fredda,
- cruscotto apribile con aggancio per facilitare le operazioni di manutenzione,
- resistenze elettriche corazzate, in acciaio inox INCOLOY 800 (mod. elettrici),
- lavaggio con tecnologia XT SIMCLEANER e XT MULTI CLEANER,
- sistema comandi con tecnologia XT SOFT-KEY,
- riscaldamento con tecnologia XT PREMIXER e XT FORCE (mod. gas),
- generazione vapore con tecnologia XT STEAM JET e XT STEAMTOR,
- segnalazione visiva presenza anomalie,
- interfaccia USB per archiviazione dati HACCP e gestione ricette.
- componentistica di alta qualità, facilmente reperibile nel mercato internazionale.

INOXTREND

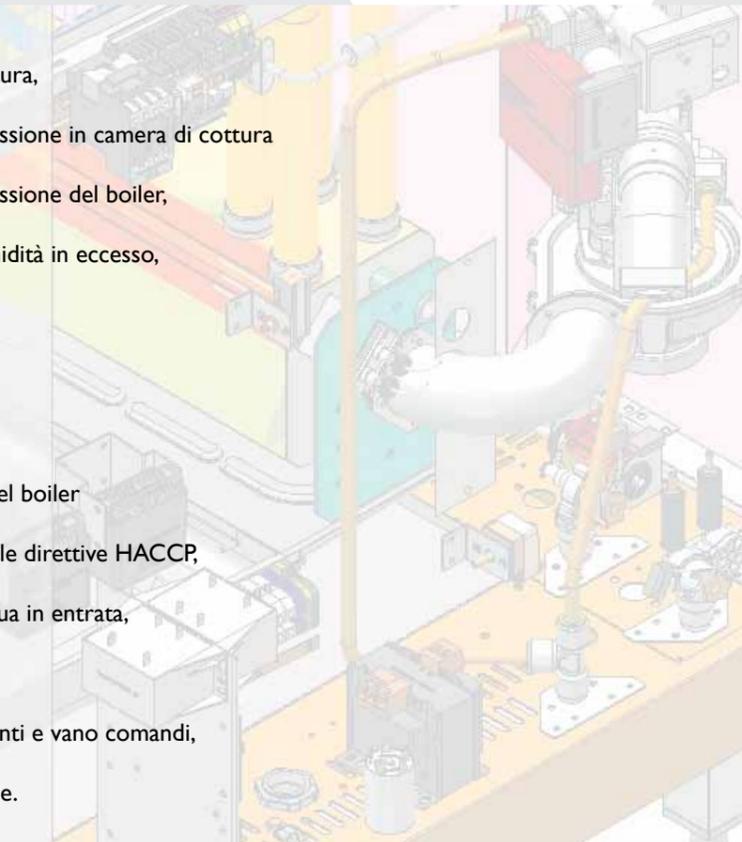
Combi ovens for passion



11 SISTEMI DI SICUREZZA

Elenchiamo i principali:

- termostato sicurezza camera di cottura,
- sistema di sicurezza per la sovra pressione in camera di cottura
- sistema di sicurezza per la sovra pressione del boiler,
- dispositivo per l'evacuazione dell'umidità in eccesso,
- termico di sicurezza motore,
- micro magnetico porta,
- termostato di sicurezza boiler,
- controllo livello automatico acqua nel boiler
- sistema USB per controllo secondo le direttive HACCP,
- pressostato controllo pressione acqua in entrata,
- dispositivo di sicurezza allarme gas,
- sistema di raffreddamento componenti e vano comandi,
- segnalazione visiva presenza anomalie.



12 OMOLOGAZIONI

- Dichiarazione di conformita' CE
- Certificazione gas IMQ

CERTIFICATO DI ESAME CE DI TIPO
EC TYPE EXAMINATION CERTIFICATE
 No. 51BQ3092

VERO GIORDI ORLANDI VERDELLI CONSULTING IN CONFORMITÀ AL PARAGRAFO 1.1 DEL PUNTO 1.1 DELLA DIRETTIVA 2002/95/CE

IN PRESENZA DEL COMITATO TECNICO ITALIANO PER I PRODOTTI (IMPRODOTTI)

ON THE BASIS OF INFORMATION SUPPLIED BY APPLICANT IN ACCORDANCE WITH ARTICLE 4 OF THE DIRECTIVE 2002/95/CE AND THE FOLLOWING PRODUCT CHARACTERISTICS:

Forni convezione-vapore per uso collettivo
Commercial steam convection ovens
Modelli vari
Models various

FABBRICANTE
INOXTREND SRL
VIA SERENISSIMA 1
31025 SANTA LUCIA DI PIAVE



13 RISPARMIO CON I FORNI INOXTREND

I forni INOXTREND danno grandi vantaggi in termini di risparmio, ammortamento e guadagno perchè:

- riducono i consumi d'energia,
- riducono i tempi,
- diminuiscono la perdita di peso del prodotto,
- minimizzano i condimenti,
- eliminano gli sprechi causati da eventuali cotture sbagliate,
- azzerano i tempi morti, con una proficua gestione del tempo degli operatori,
- aumentano lo spazio in cucina: una sola macchina, invece di pentole, casseruole, fuochi, attrezzature varie,
- cucinano con elevati standard qualitativi, consentendo la soddisfazione del cliente e la sua conseguente fidelizzazione.



Combi ovens for passion



DOMANDE FREQUENTI

E' possibile cucinare contemporaneamente pietanze diverse nello stesso forno?

Sì, in tutti i forni INOXTREND, a condizione che i parametri di temperatura e umidità siano uguali. Altra utile importante attenzione: posizionare le teglie con le pietanze di sapore più intenso nella parte alta della camera di cottura e aprire la valvola di sfiato, se si lavora in modalità convezione o misto.

E' possibile utilizzare teglie di qualsiasi altezza?

Sì, anche se, nella norma, le teglie più utilizzate sono quelle GN=GastroNorm con altezza 20, 45 e 60 mm. **ATTENZIONE:** è fondamentale lasciare uno spazio di almeno 30 o 40 mm, tra teglia e teglia, per consentire una perfetta circolazione dell'aria ed avere cotture uniformi e di qualità.

Nel caso si utilizzino teglie con altezza 60 mm si devono disporre le teglie alternativamente, in modo da soddisfare le distanze sopra richieste e prescritte.



Per teglie o pentole di altre misure o tipo è necessario mantenere sempre un adeguato spazio per la circolazione dell'aria. Per ottenere risultati ottimali è indispensabile usare le teglie appropriate in relazione ai diversi tipi di prodotto: teglie forate in alluminio o lamiera alluminata per i prodotti di pasticceria o panetteria, teglie forate per la cottura a vapore, teglie a rete per le patate fritte, apposite griglie per la cottura dei polli, etc... La conducibilità termica cambia a seconda dei materiali con cui le teglie sono realizzate: acciaio inox, alluminio, lamiera smaltata, grafite, teflon. In questi casi è necessario rivedere e reimpostare tempi e temperature.



Il forno a convezione consente di realizzare cotture di pane e dolci?

Sì, ma si ottengono risultati migliori con il un forno misto; utilizzando più modalità (sia convezione che vapore) risulta possibile effettuare cotture di panetteria e pasticceria, con ottimi risultati.

Sarà necessario modificare le ricette normalmente utilizzate per le cottura in un forno statico, non ventilato, in quanto l'effetto della ventilazione tenderà a far aumentare il volume degli impasti, soprattutto se queste contengono lieviti.

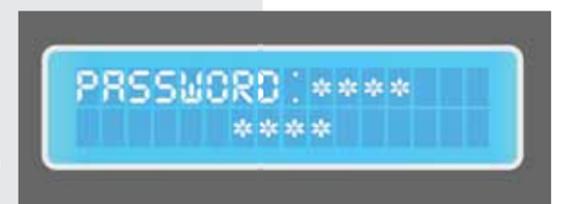


E' possibile utilizzare la sonda al cuore nelle cotture sottovuoto?

Sì. Esiste una speciale sonda con uno stelo molto sottile (ad ago), appositamente progettata per il sacchetto del sottovuoto; tramite applicazione di uno speciale adesivo "airstop" si impedisce l'entrata dell'aria dopo aver estratto la sonda a fine cottura.

In un forno programmabile è possibile "bloccare" i parametri dei programmi per evitare che qualcuno li modifichi?

Sì. Nei forni misti programmabili INOXTREND, dotati di scheda elettronica, c'è la possibilità di creare una propria password d'accesso, in modo tale che, solo coloro che ne sono a conoscenza, possono modificare i parametri dei programmi di cottura automatici. Questo tipo di protezione è molto utile nelle cucine dove più persone hanno accesso all'utilizzo del forno.



Ad esempio nelle grandi compagnie di ristorazione, il cuoco responsabile personalizza le cotture in tutte le cucine del gruppo, di modo che l'impostazione data sia uguale e riconoscibile ovunque.



Combi ovens for passion

Per l'allestimento di banchetti è consigliabile usare un forno misto?

Sì, è l'attrezzatura ideale per i banchetti, perché offre molti vantaggi:

- realizza cotture di pietanze diverse, in contemporanea, ottimizzando il carico del forno, senza contaminazione tra di odori e sapori dei cibi inseriti;
- consente sempre la migliore uniformità di cottura, su svariate porzioni;
- mette in condizione di anticipare la cottura, rispetto al momento del servizio;
- elimina la fatica fisica, perché non si devono più manovrare pentole pesanti;
- elimina la pericolosità del lavoro, per movimentazione di masse di prodotti liquidi bollenti;
- permette di rigenerare in teglia o nel piatto, in cui andrà servita la pietanza,
- migliora la velocità dell'organizzazione di cucina, stressando le macchine e non le persone, perché toglie la necessità di continui controlli sulle cotture;
- riduce e facilita le operazioni di pulizia, grazie ai sistemi di lavaggio automatici facili da effettuare, perché con pastiglia;
- rende gli ambienti di lavoro molto più confortevoli, riducendo la presenza di calore e umidità;
- consente di accentrare, in un'unica attrezzatura, tutte le mansioni di fatica nella cottura dei prodotti, che prima richiedevano molta manodopera e attenzione diretta: bollire, rosolare, sbiancare, dorare, sigillare, brasare, stufare, cuocere a bagno maria, ecc.



Cottura automatica e cottura manuale: differenze?

Un programma di cottura automatico permette di suddividere la cottura in diverse fasi - nel caso dei forni misti INOXTREND fino a un massimo di 6 fasi - con risultati migliori rispetto alla cottura gestita con una singola fase. Inoltre, una volta impostati i parametri, la cottura avviene automaticamente, senza necessità di assistenza.

Nel caso della cottura delle carni, la suddivisione in fasi permette di realizzare una perfetta sigillatura iniziale del prodotto ad alta temperatura, chiudendo i pori e limitando al minimo possibile la perdita di liquidi.

A questa prima fase possono seguire una fase intermedia, a temperatura più bassa, una con minima percentuale di umidità per una accurata cottura e poi una fase finale, ad alta temperatura, destinata a dorare esteriormente il prodotto e a renderlo croccante.



Forno con boiler e forno con sistema diretto: differenze?

Nei forni misti INOXTREND il vapore viene generato

- con il sistema a iniezione (detto anche sistema diretto)
- con il boiler

Il vapore diretto si produce iniettando l'acqua sul motore ventilatore; garantisce una buona qualità e quantità di vapore saturo, per cotture a temperature comprese tra 90° e 100 °C.

La qualità della saturazione si riduce con la riduzione della temperatura. Questo metodo non richiede impiantistica complicata ed è economico.

I forni con sistema di generazione del vapore diretto sono tra i più venduti in considerazione della buona qualità dei risultati, ma anche della cottura più veloce e del prezzo più contenuto, rispetto a quelli dotati di boiler.

Il sistema di generazione a mezzo boiler, garantisce un vapore quantitativamente e qualitativamente ottimale, una disponibilità immediata, una perfetta saturazione, sia alle basse temperature, es. 50 °C (normalmente utilizzate in cotture sottovuoto, cotture lente a bassa temperatura), sia a quelle alte.

Il boiler offre, da una parte, maggiore versatilità e completezza di prestazioni, ma implica, dall'altra, una maggiore attenzione alla manutenzione periodica dell'impianto di generazione del vapore. Al fine di preservarne il corretto funzionamento nel tempo è necessario utilizzare adeguati mezzi per il trattamento dell'acqua di alimentazione del forno, affinché questa risponda perfettamente ai corretti valori di durezza, come indicato nei MANUALI DI INSTALLAZIONE dell'apparecchio.



Si possono effettuare le cotture di lunga durata nelle ore notturne?

Processi di cottura molto lunghi sono indispensabili per la preparazione di prelibatezze a base di carne, tuttavia spesso ostacolano lo svolgimento dei lavori in cucina.

Nei forni misti INOXTREND, con pannello comandi di tipo programmabile, è possibile effettuare cotture in modo da sfruttare i tempi morti delle ore notturne. Queste cotture differite, vengono programmate con inizio ad un orario prestabilito della sera e terminano al mattino, oppure vengono mantenute in condizioni ottimali, con l'ausilio della funzione Cook & Hold.



INOXTREND

Combi ovens for passion

Ogni quanto tempo va realizzata una "pulizia a fondo" della camera di cottura?

Ogni giorno! Se il vostro ritmo di cottura è quotidiano; diversamente ogni qualvolta si completi un ciclo di cottura.

Il sistema XT CARE PROGRAM è stato progettato e realizzato per effettuare in automatico, con frequenza quotidiana, il lavaggio della camera di cottura al termine della giornata di lavoro. Una camera perfettamente pulita è prima di tutto igienica, poi consente ottime preparazioni ed evita che le pietanze possano assumere odori e sapori sgradevoli.

Tutti i forni INOXTREND con pannello di controllo programmabile sono dotati dell'esclusivo sistema di lavaggio automatico (XT SIMCLEANER e MULTI CLEANER) con detergente in pastiglia (Detabinox®). Si garantisce un forno sempre pulito ed efficiente, senza incrostazioni, senza ruggine e senza odori.



Più tecnologia corrisponde a maggiori possibilità di rottura?

La risposta è NO, se il forno viene utilizzato in modo corretto e mantenuto con diligenza e regolarità.

Tutti i forni INOXTREND, prima di essere posti in commercio, vengono sottoposti ad accurati test di funzionamento e vengono collaudati uno ad uno. Vengono verificate tutte le funzioni, nelle varie fasi di lavoro. Tutti i componenti utilizzati nei forni INOXTREND sono collaudati per le condizioni di lavoro più estreme (temperatura lavoro fino a 70° C).

Gli inconvenienti riscontrati nei forni INOXTREND, in 25 anni di storia produttiva, sono per la quasi totalità dei casi, dovuti a cause esterne o estranee all'attrezzatura, quali ad esempio:

- installazione imperfetta, eseguita da personale senza adeguata esperienza specifica,
- installazione non conforme alle indicazioni presenti nel manuale di installazione INOXTREND,
- manutenzione ciclica non effettuata o realizzata parzialmente o con superficialità,
- erronea sostituzione pezzi ricambio funzionanti, senza individuazione del problema effettivo,
- sostituzione pezzi con ricambi non originali,
- uso improprio, per non conoscenza, dell'apparecchiatura o per negligenza da parte del personale di cucina,
- pulizia non effettuata regolarmente o realizzata con mezzi/materiali/prodotti inadeguati (es. detersivi contenenti cloro),
- mancanza di adeguata preparazione del personale preposto all'uso del forno,
- non adeguata conoscenza del sistema riscaldamento a gas,
- installazione gas non conforme alle normative in vigore.

Come possiamo aiutare il cliente a scegliere il forno più adatto alle sue necessità?

Il venditore ha la responsabilità di orientare adeguatamente il cliente, affiancandolo nella scelta dell'apparecchiatura. In questa fase è importante:



- a- ascoltare le esigenze dell'utilizzatore,
- b- valutare la quantità di alimenti che il forno dovrà cucinare quotidianamente,
- c- considerare il tipo di servizio: espresso o differito,
- d- analizzare il tipo di menu,
- e- considerare se locale nuovo o locale in attività da molto tempo,
- f- valutare la capacità operativa dell'utilizzatore, la sua preparazione tecnica, le ambizioni etc.,
- g- considerare l'opzione: cucina tradizionale oppure moderna, innovativa etc..

Tutte queste informazioni consentiranno di individuare il modello di forno più adatto, facendo coincidere "qualità cliente con qualità macchina".

Analizziamo queste indicazioni:

a- Scelta del forno in base alle esigenze dell'utilizzatore

L'ampiezza e varietà della gamma di forni INOXTREND fanno sì che ogni cliente possa trovare il forno più adatto alla sua cucina, sia che si tratti di un ristorante, di una mensa, di una scuola, di un ospedale, di un servizio di catering o di qualsiasi altro ambiente, dove il lavoro quotidiano sia la cottura di alimenti.

Necessita quindi capire perfettamente le esigenze specifiche ed il metodo di lavoro di chi usa il forno. Scegliere un forno in base alla sola quantità di alimenti che deve cucinare giornalmente e/o al suo prezzo è l'errore più frequente, quello che genera maggiore insoddisfazione e che non può essere rimediato.

b-Quantità di alimenti che il forno dovrà cucinare quotidianamente

È un dato importante per avere un primo orientamento riguardo la capacità/dimensione che il forno dovrà avere, per adempiere alla mole di lavoro cui verrà sottoposto.

c-Tipo di servizio a cui questi alimenti sono destinati

Consideriamo ad esempio la differenza che sussiste nel servire 100 coperti in un ristorante o gli stessi 100 in una mensa.

Nel ristorante il servizio si svolge normalmente in un tempo maggiore, con ritmi ricchi di pause e con grande attenzione alla qualità delle cotture che vengono realizzate durante il periodo stesso del servizio. Quindi parliamo di cottura di tipo "espresso". Nella mensa, quasi sempre, i 100 coperti vengono serviti contemporaneamente, con tempi di servizio molto serrati e, nella maggior parte dei casi, la cottura degli alimenti si realizza nelle ore antecedenti al servizio. Parliamo di servizio di tipo "differito".



Combi ovens for passion

d-e Tipo di menu – locale nuovo o locale in attività da molto tempo

Il tipo di forno che si desidera proporre al cliente dovrà essere in linea con il suo modo di cucinare. A uno chef creativo e incline all'uso delle moderne tecniche di cottura può essere proposto un forno con maggior versatilità, dotato di pannello comandi con programmazione e con tutti i dispositivi complementari che permettono di gestire la cottura in diversi modi e fasi (ad esempio: il sistema "sonda al cuore", il sistema di controllo denominato "delta T", la dotazione del boiler, se si vogliono realizzare cotture di tipo sottovuoto o a bassa temperatura, ecc...).

Un cuoco che cucina in modo tradizionale probabilmente si sentirà più a suo agio utilizzando un forno con controllo analogico, dotato di manopole dalla presa sicura e diretta, senza accessori particolari che, probabilmente, non verrebbero mai utilizzati ed è quindi inutile consigliare.

Si suggerisce inoltre di fare un'analisi del menu offerto (per locali in attività da molto tempo) e, viceversa, di menu che il cliente desidera realizzare (per nuovi locali o locali in fase di sviluppo, miglioramento, diversificazione).



f- Capacità operativa dell'utilizzatore, preparazione tecnica, ambizioni etc.

Anche in questo caso consideriamo la differenza tra i 2 ambienti di lavoro dell'esempio precedente: nel ristorante possiamo trovare uno chef di pluriennale esperienza, vincolato alla cucina tradizionale, oppure un giovane chef, propenso ad utilizzare tecniche di cottura moderne, come il sottovuoto o la bassa temperatura. Nella mensa probabilmente il responsabile della cucina avrà un campo d'azione abbastanza limitato; la sua creatività quasi certamente inutilizzata e la sua maggior preoccupazione sarà quella di dover gestire un gruppo di aiutanti con scarsa "vocazione" o preparazione gastronomica!

g-Tipo di cucina realizzata: cucina tradizionale oppure moderna, innovativa etc.

Per le cotture tradizionali si consiglia un forno semplice, a convezione con umidificazione, con controllo elettromeccanico, con il quale è possibile soddisfare le esigenze di una cucina fatta di preparazioni semplici, collaudate, apprezzabili.

Per lo chef che vuole sperimentare, ricercare nuove strade, stupire con nuove proposte gastronomiche è necessario proporre il forno al top di gamma, con boiler, controllo programmabile, full optional. Avrà a disposizione una macchina completa: la soluzione ideale.

Più informazioni raccoglieremo e più restringeremo il campo, la scelta del modello di forno da consigliare diverrà automatica. Da questa breve analisi è facile dedurre che la soddisfazione del cliente inizia dalla piena comprensione delle sue necessità.

Quali tipi di pannello comandi sono disponibili?

I forni INOXTREND sono disponibili con due diversi tipi di pannello di controllo: elettromeccanico (o analogico) e programmabile.

La scelta del pannello di controllo non influisce in alcun modo sulle prestazioni del forno in termini di potenza, temperature e consumi, bensì nelle modalità di impiego o modalità di lavoro.

La principale differenza tra i due, sta nella capacità e potenzialità di guida che ognuno di questi conferisce al forno, su cui è installato.

Pannelli di controllo elettromeccanici

Consentono la selezione dei parametri di cottura in maniera estremamente semplice ed intuitiva.

Il controllo manuale si avvale di manopole ergonomiche, realizzate con particolare attenzione alla qualità dell'impugnatura, che garantiscono una perfetta selezione dei comandi.

Nel pannello sono presenti i seguenti dispositivi:

- **Selettore di modalità:**
accensione e spegnimento del forno
scelta ciclo di cottura:
convezione, vapore (nei forni in cui questa modalità è disponibile),
misto (con sette diverse regolazioni dell'umidificazione, caratteristica esclusiva e molto importante offerta nei forni INOXTREND)
funzione raffreddamento veloce.
 - **Selettore di temperatura**, con regolazione che va da 50 a 270°C.
 - **Selettore del tempo**, con regolazione in minuti (0-120) o in posizione infinito (funzionamento continuo).
 - **Interruttore** per l'illuminazione della camera di cottura.
- In alcuni modelli può essere presente un interruttore per l'azionamento automatico della **valvola di sfiato**.
- **Pulsante di "reset gas"** presente nei forni con alimentazione a gas.



Combi ovens for passion

Pannelli di controllo programmabili

Consentono la selezione dei parametri di cottura, attraverso l'uso di una serie di dispositivi elettronici.

Nel pannello sono presenti i seguenti dispositivi:

- **Pulsante on/off** di attivazione e spegnimento del controllo elettronico;
- **Display** grafico o alfanumerico (a seconda del modello di gamma) per visualizzare e impostare le modalità di cottura, i programmi di cottura automatici, i programmi di lavaggio e quelli di manutenzione.
- **Encoder** per la modifica, selezione e impostazione dei parametri dei vari programmi.
- **Display numerici** per le visualizzazioni di temperatura camera, temperatura sonda, tempo e percentuale umidità.
- **Pulsanti di accesso diretto** alle funzioni complementari:
 - illuminazione della camera di cottura;
 - apertura e chiusura della valvola di sfogo della camera di cottura;
 - Cook & Hold per attivare la funzione di mantenimento al termine del ciclo programma di cottura selezionato;
 - Modifica della temperatura della sonda al cuore, durante l'esecuzione di un programma di cottura manuale o automatico.
- **START/STOP** per iniziare o interrompere un ciclo o un programma di cottura.
- **Doppia velocità di ventilazione** per selezionare la velocità di ventilazione.
- **Modifica della temperatura Delta T** durante l'esecuzione di un programma di cottura manuale o automatico.
- **ECO** per ridurre del 30% la potenza riscaldante del forno.
- **PRH** per effettuare il preriscaldamento della camera di cottura ad una temperatura di 30°C superiore a quella impostata per la cottura; in questo modo si compensa la dispersione di calore che si determina all'apertura della porta del forno per introdurre le teglie di cibo da cuocere.
- **Modifica della percentuale di umidità** durante l'esecuzione di un programma di cottura manuale o automatico.
- **MENU** per retrocedere nelle fasi di programmazione o di selezione dei menu.



Come si installa correttamente un forno?

L'installazione è un'operazione delicata e va eseguita esclusivamente da personale specializzato. Si devono seguire con attenzione le indicazioni riportate nel MANUALE DI INSTALLAZIONE INOXTREND (presente all'interno della camera di cottura di ogni forno) e le relative norme di sicurezza.

I nostri consigli, in sintesi, per effettuare una corretta installazione:

1-posizionare il forno INOXTREND rispettando le distanze minime richieste e descritte nel MANUALE DI INSTALLAZIONE (facendo particolare attenzione per quanto riguarda lo spazio libero di 50 cm nel lato destro del forno). Ciò servirà anche a facilitare le successive operazioni di manutenzione.

Accertarsi che non siano presenti fonti di calore, vicino al pannello che racchiude il vano comandi.

2-Assicurarsi che il forno sia in posizione perfettamente orizzontale, livellato "a bolla" (se non viene rispettata questa condizione, eventuali liquidi o fondi di cottura presenti nelle teglie, potrebbero spostarsi da un lato generando non uniformità nelle cotture).

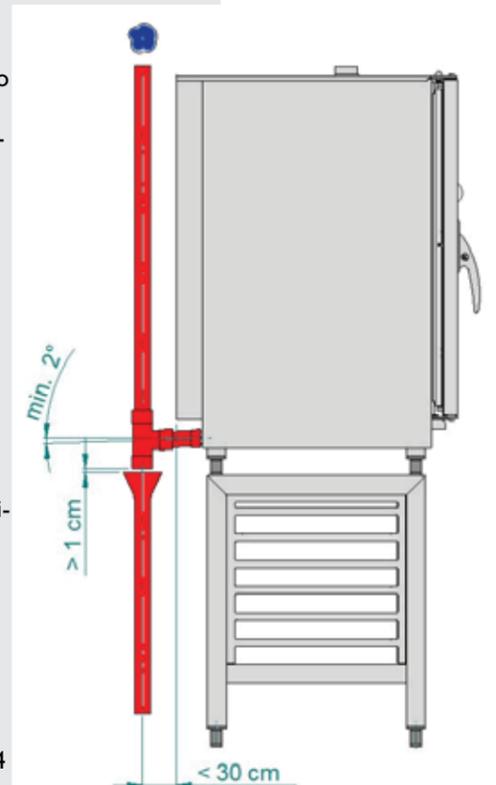
3-Verificare che l'allacciamento elettrico sia realizzato con cavo di adeguata sezione, come indicato dalle tabelle dati tecnici del MANUALE DI INSTALLAZIONE e sia presente l'interruttore di protezione a monte, secondo la vigente normativa.

4-Accertarsi che l'allacciamento idrico sia realizzato nel rispetto delle connessioni delle elettro valvole con attacco da G 3/4", collocate sul retro del forno. L'acqua di alimentazione deve avere una pressione compresa tra 1 e 2 bar di alimentazione, non deve essere calcarea: è ammessa una durezza tra i 4 e gli 8 gradi francesi.

Si consiglia di installare sempre, a monte, apposito decalcificatore/addolcitore INOXTREND, per mantenere la durezza dell'acqua entro i valori richiesti.

Il funzionamento del forno, con acqua di durezza superiore a quella sopra indicata, genera la formazione di incrostazioni calcaree sulle pareti della camera di cottura, all'interno dei condotti, dei dispositivi, causando mal-funzionamento fino ad arrivare ad impedirne il funzionamento medesimo.

Eventuali interventi di assistenza tecnica per riparare i danni causati dal calcare e/o la fornitura di pezzi non potranno essere oggetto di garanzia da parte di INOXTREND.



INOXTREND

Combi ovens for passion

5-Collegare lo scarico della camera di cottura esattamente come indicato nello schema riportato nel MANUALE DI INSTALLAZIONE e nelle targhette illustrative, applicate sulla schiena del forno. Lo scarico deve essere privo di sifone e realizzato con tubi rigidi e resistenti alla temperatura di 110 °C. E' assolutamente necessario che il diametro del tubo di scarico non venga ridotto e che sia a pressione atmosferica, con l'opportuna presa d'aria a imbuto. L'eventuale intasamento del tubo di scarico può provocare uscita di vapore dalla porta e soprattutto cattivi odori nella camera di cottura.

Attenzione: l'impianto di scarico deve essere installato in modo tale da evitare che eventuali vapori emessi dalla presa d'aria a imbuto (denominata "air break") raggiungano le aperture di aerazione, presenti sul fondo del forno.

Modelli alimentati a gas: l'allacciamento del forno alla rete del gas deve essere:

a- **eseguito** a mezzo tubazioni metalliche, in acciaio zincato o in rame, collocate a vista.

b- **collegato** alla rete del gas, interponendo una specifica valvola d'intercettazione, con comando facilmente azionabile. Il collegamento tra la tubazione e l'apparecchio viene realizzato con giunto metallico a tre pezzi per facilitare lo smontaggio; la tenuta dei filetti di giunzione è assicurata da materiali dichiarati idonei anche per i gas GPL.

c- **alimentato** con il tipo specifico di gas richiesto e indicato dal cliente (per tipologie gas vedi tabella "dati tecnici" riportata nel MANUALE DI INSTALLAZIONE INOXTREND) che viene riportato nella targhetta "caratteristiche" applicata nel fianco dx del forno.

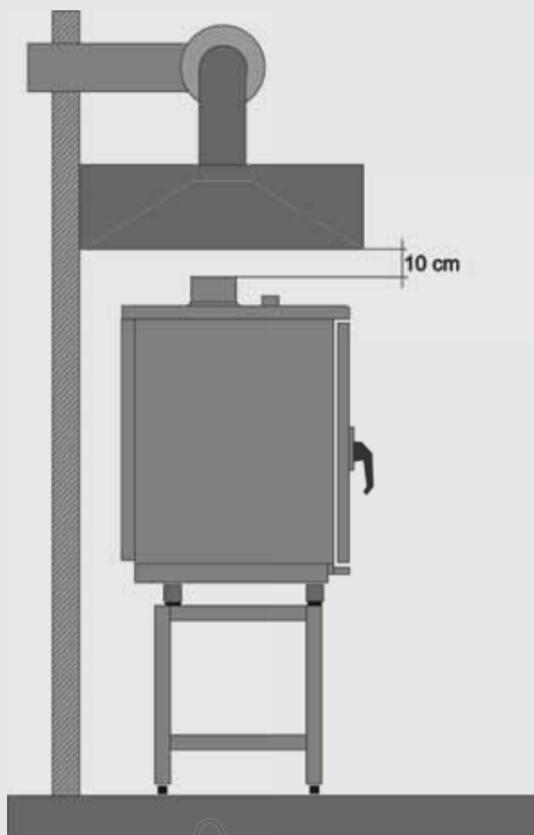
Ad installazione ultimata è opportuno controllare che non vi siano perdite di gas nell'ambiente.

La verifica può essere eseguita mediante pennellate di acqua saponata su giunti e raccordi; un'eventuale bolla segnala la perdita di gas.

Gli apparecchi a gas sono provvisti di attacco per il camino, che dovrà evacuare all'esterno cucina i fumi prodotti dalla combustione (il forno a gas può essere collocato sotto cappa, senza necessità di camino).

ATTENZIONE:

l'impianto gas dei forni INOXTREND è a premiscelazione di aria e gas (PREMIXER); successive modifiche/trasformazioni, per cambio del tipo di gas installato, richiedono l'intervento di tecnici esperti, opportunamente istruiti da INOXTREND con l'ausilio di idonea strumentazione (vedi MANUALE DI INSTALLAZIONE).



Quali verifiche deve effettuare l'installatore?

Completata l'installazione, prima che il cuoco inizi ad utilizzare il forno, l'installatore metterà in funzione il forno e controllerà il senso di rotazione del motore (verificherà che sia conforme alla direzione indicata sul pannello di protezione-ventola, in caso contrario scambierà una fase nella morsetteria di arrivo linea).

L'installatore provvederà al controllo di tutte le funzioni del forno.

Durante le fasi di funzionamento con il vapore verificherà che non ci siano:

- 1- perdite dalle tubazioni dell'impianto idraulico, che lo scarico funzioni in modo corretto,
- 2- fuoriuscite di vapore provenienti dalla parte inferiore del forno.

Un'altra importante verifica riguarda la porta del forno, la sua regolare chiusura ed apertura (sia a forno freddo, che in funzione), la tenuta ottimale, al vapore, della guarnizione.

Laddove necessario eseguirà una regolazione dell'aggancio maniglia, delle cerniere della porta stessa e verificherà il corretto allineamento.

Se il forno è dotato del dispositivo di condensazione del vapore di scarico ne verificherà il corretto funzionamento.

Manutenzione ciclica: quali i controlli da eseguire?

Si consiglia di effettuare un primo controllo dopo 10/15 gg. di lavoro del forno.

Far verificare gli allacciamenti e il corretto funzionamento della chiusura della porta, in particolare il bloccaggio delle viti della maniglia e dell'aggancio (questo perché le prime escursioni termiche possono provocare degli allentamenti che, se non corretti tempestivamente, possono portare alla rottura della maniglia).

Si consiglia un secondo controllo dopo 6 mesi dall'installazione per verificare, in dettaglio:

- tutte le attività di funzionamento;
- lo stato dei componenti, mediante smontaggio del pannello laterale (lato comandi); se necessario rimuovere polvere o sporco dai componenti, dalle loro connessioni e dalle feritoie di aerazione alla base del forno;
- le feritoie per il raffreddamento dei componenti elettrici affinché siano libere e non ostruite;
- lo stato della ventola, aprendo il particolare pannello di protezione (BOXTOR®) all'interno della camera, ruotandolo da destra verso sinistra;
- i bulbi dei termostati;
- l'efficienza dell'impianto idraulico (es.: uscita perfetta della quantità d'acqua, eventuali perdite, ecc); procedere alla pulizia degli iniettori posti all'uscita delle elettrovalvole nel caso di presenza di calcare all'interno della camera;
- l'efficienza della chiusura della porta; se necessario, regolare l'aggancio e le cerniere;
- la perfetta tenuta delle guarnizioni.





CONCLUSIONI

Per fare di chi acquista un forno INOXTREND un cliente soddisfatto, vi ricordiamo di:

- **ascoltare** attentamente l'acquirente per capire esattamente qual è la sua preparazione gastronomica, in che modo intende utilizzare il forno e qual è il modello di forno più adatto alle sue esigenze;
- **realizzare** l'installazione nel pieno rispetto delle istruzioni riportate nei manuali INOXTREND, prestando la massima attenzione al posizionamento, agli allacciamenti elettrici, idraulici ed in particolar modo a quelli che interessano il gas;
- **verificare** che il cliente abbia compreso perfettamente il funzionamento del forno;
- **spiegare**, passo, passo, le varie possibilità d'uso, l'utilizzo degli accessori e delle funzioni complementari;
- **effettuare** scrupolosamente i controlli raccomandati.

Allo scopo di fornire informazioni sul funzionamento dei forni, INOXTREND organizza c/o la sede corsi di preparazione/aggiornamento dei tecnici e del personale di vendita; inoltre programma periodicamente, con la collaborazione di uno chef esperto, dimostrazioni di cottura e lavaggio per documentare appieno le potenzialità delle nostre macchine nel rispondere alle esigenze dei consumatori.

Il team INOXTREND è sempre disponibile a fornire il suo supporto ed i suoi consigli, a recepire le critiche e i suggerimenti, perchè l'obiettivo di INOXTREND è:

- fare meglio,
- più in fretta,
- con più organizzazione
e a costi più contenuti.



“Buone cotture” con i forni INOXTREND!





www.inoxtrend.com

INOXTREND SRL Via Serenissima, 1 - 31025 S.LUCIA DI PIAVE (TREVISO) - ITALY

Tel. +39.0438.456990 - Fax +39.0438.451710 e-Mail: info@inoxtrend.com

Skype: inoxtrendcomm • inoxtrendcustomerservice