

IRINOX

Pâtisserie Konditorei Gelateria

IRINOX



Ein Grund zur Freude. Ab heute haben Sie einen weiteren Partner!

Ihre Welt: die Qualität.

IRINOX

dynamic fresh system®



Leidenschaft, Zuverlässigkeit, Professionalität.

Dies sind die Eigenschaften, die alle bedeutenden Konditoren verbindet.

*Irinox ist daran beteiligt, indem der täglichen Arbeit **Mühelosigkeit und Sicherheit** gegeben werden; dies dank Ausrüstungen, welche die ideale Konservierung der Produkte gewährleistet, um jederzeit höchste Qualität zu bieten.*

MÜHELOSIGKEIT

bei der Produktion, denn Irinox steht Ihnen zur Seite und verfolgt jede Herstellungsphase der Produkte, wobei die Produktionsqualität auf höchstem Niveau festgelegt wird.

SICHERHEIT

für die effektive Einhaltung der Qualität: nur, wenn diese Irinox anvertraut wird, haben Sie die Sicherheit, dass die Produkte nicht verderben.

**DIE PÂTISSERIE IST KUNST,
KREATIVITÄT, SUCHE.**

*Wahre Fachleute möchten die Sicherheit haben, ihre Kunden stets mit exzellenten Produkten zufrieden zu stellen und zu überraschen. Aus diesem Grund suchen sie die Rohmaterialien sorgfältig aus, erproben neue Rezepte, fordern **zuverlässige Technologien, welche ihre Arbeit erleichtern und verbessern.***

Irinox: für einen vortrefflichen Arbeitsablauf an Ihrer Seite



*Der Konditor vereint **Leidenschaft** mit **Führungsqualitäten** und verwaltet seine Tätigkeit mit **Organisationsfähigkeit** und **Gewinn**. Irinox hat durch den Austausch und die Arbeit mit Tausenden von Konditoren weltweit das Betriebssystem Dynamic Fresh System® ausgearbeitet, mit welchem es möglich wird, die täglich produzierte **Qualität hervorzuheben**, die **Produktionskosten zu senken**, für eine stets gut zusammengestellte Auslage zu sorgen, **Ausschusswaren zu verringern** und: **für jedem guten Konditor einen erfolgreichen Konditor zu machen!!***

Wie kann ich dem Kunden jeden Tag konstante Qualität bieten?

Mit **Dynamic Fresh System®** können Sie die erzeugte Qualität dank der **kombinierten Aktion** von **Multi Fresh®** welches die Produkte je nach Bedarf in der benötigten Zeit und entsprechend schonend ab- oder tiefkühlt, sowie mit dem Aufbewahrungssystem **Cp Multi Irinox** welches die Produkte in keimfreier Umgebung bei konstanter Temperatur und mit einer kombinierten Steuerung von **Temperatur und Feuchtigkeit** konserviert, täglich auf höchstem Niveau festlegen. Der Konditor hat so die Gewissheit, jeden Tag dieselbe erzeugte Qualität anzutreffen!

Können die Ausschusswaren bei gleich bleibender Produktvielfalt für den Kunden verringert werden?

Dank **Dynamic Fresh System®** kann ein Vorrat von jedem, bei Temperaturen über oder unter Null gelagerten Produkt angelegt werden, welcher bequem aufbereitet und direkt verkauft werden kann, wodurch auch besonders anspruchsvolle Kunden

zufrieden gestellt werden können. Alle Fachleute haben die Möglichkeit zu **wählen**, **ob sie das Fertigprodukt oder alle Halbfertigprodukte konservieren** möchten, mit denen sie schnell auch äußerst komplizierte Konditoreiwaren zusammenstellen können. Das Irinox – System erlaubt es, **den Kunden immer zufrieden zu stellen** und vor allem **keine Ressourcen zu verschwenden**.

Wie gehe ich mit einem Personalausfall in den Arbeitsräumen um?

Dynamic Fresh System® ist ein **zuverlässiges System**, welches auch die Abwesenheit eines wertvollen Mitarbeiters verwalten kann. Das System stellt eine zusätzliche Hilfe bei der Produktionskontrolle und der Beibehaltung der Qualität, der Konsistenz, des Geschmacks und Aromas der Fertigprodukte und Halbfertigprodukte über einen langen Zeitraum dar. Mit diesem System kann ein **plötzlicher Personalausfall stressfrei verwaltet werden**, da **ein Teil der täglichen Produktion hergestellt wird, um einen Warenvorrat für den Verkauf anzulegen**.

Wie können die Arbeitszeiten optimiert werden?

Die Arbeitsplanung erlaubt es, die Arbeitsstunden vollständig auszunutzen und demzufolge die Zeit zu finden, sich allen Beschäftigungen zu widmen, die bei der Leitung einer Konditorei notwendig sind (zum Beispiel Sorgfalt bei den abschließenden Bearbeitungen und Dekorationen, der Entwicklung neuer Produkte, der Kundenbetreuung, der Teilnahme an Fortbildungen etc.). Eine geplante Produktion bedeutet **die Optimierung der Arbeitszyklen**, eine **bessere Nutzung der Personalressourcen** und eine **angemessene Nutzung der Ausrüstungen**, inklusive jener des Kühlsystems. Jeden Tag ist es möglich auszuwählen, was produziert werden soll, wobei man sich die Zeit nehmen kann, neue Rezepte zu erproben und die Beziehungen zum Kunden zu pflegen, um ihm immer das Beste zu bieten.

Gibt es eine Lösung, um den Wohlgeruch zu erhalten?

Je wärmer ein Produkt ist, umso größer ist der Verlust an Feuchtigkeit und Wohlgeruch, die nicht wiederzuerlangen

sind; so ist es in der Tat nicht möglich, den verlorenen gegangenen Geschmack, die Nährstoffe sowie das Gewicht hinzuzufügen.

Dynamic Fresh System® verfügt über ein **optimiertes Belüftungssystem für jedes Produkt** bei dem das warme Produkt nicht direkt mit der Kaltluft in Verbindung kommt, aber die Hitze dennoch angesaugt wird. Auf diese Weise kann die Wärme sanfter und sehr viel wirkungsvoller abgezogen werden.

Was kann ich tun, um immer eine gut zusammengestellte Auslage zu haben?

Die beste Präsentation für eine jede Konditorei sind ein einladender Duft sowie eine breite Produktpalette; darum muss der Konditor immer bereits fertige und zur Verfügung stehende Waren haben, um den Kunden jederzeit zufrieden zu stellen. Mit **Dynamic Fresh System®** ist es möglich, **die tägliche** (Hefeteig und Cremes) und **wöchentliche** (Torten und Halbgefrorenes), **Produktion zu planen, damit, die verlangte Ware immer vorrätig ist**. So können zum Beispiel Halbfertigprodukte auf Anfrage schnell zusammengefügt werden, wenn an den vorherigen Tagen ein Vorrat an halbfertigen Waren angelegt wurde.

Noch einfacher, noch effizienter, noch schonender



MultiFresh®, garantierte Frische. Unübertrefflich.

Irinnox ist seit vielen Jahren in den Arbeitsfeldern von Konditoreien präsent. Eine zwanzigjährige Erfahrung, Zusammenarbeit mit Fachleuten aus aller Welt, ein Team von spezialisierten Technikern sowie eine kontinuierliche Verbindung mit den Universitäten und dem Forschungssektor führen zum innovativen **Multi Fresh® für die Pâtisserie**.



Multi Fresh® ist weit mehr als ein Schnellsystem zur Kühlung und zum Tiefkühlen: **es ist ein Assistent, der Empfehlungen für die auszuführenden Tätigkeiten gibt.**

Keine komplizierten Planungen mehr; es reicht aus, **den Produkttyp sowie die Art und Weise** auszuwählen, mit welcher es abgekühlt werden soll, und **Multi Fresh®** passt die Temperaturen und den Geschwindigkeitsgrad der Luftzufuhr, die für das Produkt optimal sind, kontinuierlich an.

Das Resultat ist eine **schnelle, sehr viel schonendere und spezifischere Kühlung und Tiefkühlung**, welche die Waren weder beschädigt noch austrocknet, sondern deren natürliche Qualität erhält.

Zwei Geräte in einem: Der neue Multi Fresh® ermöglicht es, folgendermaßen zu arbeiten



Standardmodus

Auswahl zwischen **4 eingestellten Zyklen**, je nachdem, ob ein empfindliches oder ein Produkt mit einer guten Konsistenz gekühlt oder tiefgekühlt werden soll.

Dynamikmodus

Ein echter Assistent, der bei der Herstellung der Produkte zur Seite steht, indem er Schritt für Schritt die Arbeitsprozesse überwacht. Eine Vielzahl an Zyklen für Backwaren sowie Produkte mit Umgebungstemperatur.



MultiFresh® für Backwaren

*Jeder Konditor muss in der Verkaufstheke mehrere Arten von Backwaren
vorrätig haben, um allen Kundenansprüchen zu genügen.*

*Multi Fresh® bietet einen **Arbeitsprozess**,
der Schritt für Schritt, wie **zum Beispiel** bei Mürbeteigkuchen,
die Verarbeitung verwaltet.*



Ofen:
10 bleche,
40 mürbeteig

Zyklus
Schnell-
kühlung
+ 4° C.

3 mürbetei-
gkuchen
im laden
+
5 mürbetei-
gkuchen +4°C
(über null)

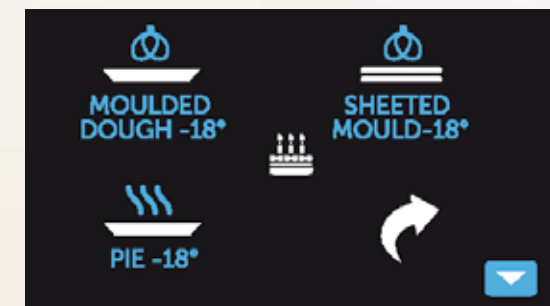
Die restlichen 32
mürbeteigkuchen

Zyklus
tiefkühlung
-18° C

Konservie-
rung -20° C

Wiederauf-
bereitung

Die **Backwaren** zeichnen sich durch ihre natürliche **Zartheit, Mürbheit und den intensiven Geschmack**, aus, der durch den Teig aus Mehl und Zutaten erster Wahl sowie Verfeinerungen wie Früchten, Schokolade und Marmelladen entsteht. **Multi Fresh®** legt die Ausgangsqualität der Produktion fest und vermeidet aufgrund einer **langsamen und gesteuerten Belüftung sowie der Beibehaltung einer optimalen Feuchtigkeit der Produkte**, dass die Waren zu trocken oder wenig mürbe werden. Irinox schlägt automatisch die **richtige Kombination von Belüftung und Temperatur** vor, welche die Backwaren so schnell wie möglich, jedoch **äußerst schonend**, abkühlt, wobei deren Konsistenz und die Verfeinerungen berücksichtigt und hervorgehoben werden.



Ausgehend vom Zyklus "Mürbeteigkuchen" verfolgt und suggeriert **Multi Fresh®** alle Arbeitsphasen. Bei Erreichen der Temperatur +3°C weist **Multi Fresh®** darauf hin, dass es Zeit ist, einen Teil der Mürbeteigkuchen in der Verkaufstheke auszustellen und die übrigen Mürbeteigkuchen in der Vorrichtung für die Konservierung **CP Multi** (bei Temperaturen über Null) zu lagern. Dies ermöglicht, immer einen fertigen Vorrat an Kuchen aus dem Ofen für unvorhergesehene Anfragen zu haben. Außerdem zeigt **Multi Fresh®** an, wann der richtige Zeitpunkt erreicht wurde, um die Mürbeteigkuchen **aus den Backformen zu nehmen** (ein sehr schwieriger Arbeitsschritt, wenn die Produkte nicht die Temperatur erlangen, die für diese manuellen Arbeiten notwendig ist), und schaltet automatisch das Schockfrostverfahren ein, mit dem die Mürbeteigkuchen tiefgekühlt werden. Der Konditor kann so einen Vorrat an Kuchen aus dem Backofen schaffen, indem er die Produktion täglich, wöchentlich und monatlich plant

MULTI FRESH® ARBEITET NICHT NUR TAGSÜBER MIT IHNEN.

Multi Fresh® bietet einen speziellen Zyklus für Croissants und Hefeteigwaren an. Ein idealer Zyklus für das Gären und die Konservierung der Croissants, mit dem sie aufgehen (zum Beispiel nachts) und konserviert werden können, um sie im richtigen Moment zuzubereiten.

STETS FRISCH ZUBEREITETE MIGNONS MIT MULTI FRESH®

Mit Multi Fresh® ist es möglich, immer Backbleche mit frischen Mignons bei -2°C vorrätig zu haben, um sie für die Ausstellung in der Theke zuzubereiten. Ein Zyklus für Feingebäck, der es dank der richtigen Kombination von Temperatur und Belüftung möglich macht, das tiefgekühlte Produkt auf die eingestellte Temperatur zu bringen.



MultiFresh® für die Produkte mit Umgebungstemperatur

*Delikate, weiche, cremige, **Mousse und Bavarese - Cremes** sind auserlesene Süßspeisen, welche in der Auslagevitrine einer modernen Konditorei nicht fehlen dürfen. Sie können auf traditionelle Weise oder mit innovativen Kombinationen in den Geschmacksrichtungen Früchte, Creme oder Schokolade hergestellt werden. **Multi Fresh®** gestaltet diese Verarbeitungen bei einer Gewährleistung von, **Zartheit und Cremigkeit** noch einfacher.*



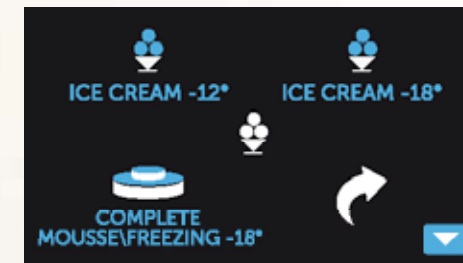
*Im nebenstehenden Beispiel, welches das Herstellungsverfahren für Mousse darstellt, gestaltet, **Multi Fresh®** in Schritten die Arbeit noch einfacher. Man beginnt mit der Auswahl des Arbeitszyklus "Mousse im Ring", welcher die erste Schnellkühlfunktion bis zu +3°C startet und eine perfekte Vor-Kristallisierung der Creme ermöglicht. Die Verwendung des **Ringes** ist sicherlich die **beste Lösung, um der extrem weichen Konsistenz der Mousse eine Form zu geben**, jedoch ist es notwendig, ihn vor dem Tiefkühlen zu entfernen (ein Arbeitsschritt, der sich schwierig gestalten würde). **Multi Fresh®** erfasst **den richtigen Moment für die Entfernung des Ringes** und weist auf diesen hin. Nach der Abnahme des Ringes wird die Verarbeitung mit **Multi Fresh®** fortgesetzt, indem die Schockfrostung bis zum Erreichen von -20°C im Kern vorgenommen wird. Daraufhin erfolgt die Aufbewahrung bei -20°C in den Vorrichtungen für die Konservierung **Cp Multi Irinox**.*



MultiFresh® und Speiseeis



Multi Fresh® erlaubt eine bessere Konservierung von handwerklich hergestelltem Eis mit personalisierten Zyklen. Wenn das Eis die Eismaschine verlässt, besitzt es eine Temperatur von $-7/-9^{\circ}\text{C}$; in dieser Phase sind noch 30% Wasser vorhanden, welches für seine vorzeitige Alterung verantwortlich ist. Wenn es in eine Vitrine oder einen normalen Gefrierschrank gegeben wird, friert das im Speiseeis vorhandene Wasser auf langsame Weise, wodurch sich **Makrokristalle** bilden, die dessen Struktur zerstören, und es verliert in wenigen Stunden Cremigkeit, Volumen sowie den typischen Geschmack von soeben hergestelltem Eis. Mit **der Schockfrostung bei -18°C im Kern**, erlangt man hingegen die Bildung kleiner Mikrokristalle, durch welche die anfängliche Qualität unverändert und über einen langen Zeitraum erhalten bleibt. Multi Fresh® ermöglicht die Produktionsverwaltung auf 2 Weisen: Zyklen für die **sofortige Auslage**; Zyklen für die **aufgeschobene Auslage**.



Tagesproduktion



Multi Fresh® bietet einen Zyklus, um jene Geschmacksrichtungen zu **„stabilisieren“**, welche man den Kunden täglich anzubieten gedenkt. Die Temperatur von -12°C ist dabei nicht zufällig, sondern es handelt sich um die ideale Temperatur einer jeden Vitrine für

die Eisauslage. Multi Fresh® ermöglicht die Stabilisierung der Produktstruktur, wobei die Cremigkeit und das Volumen intakt bleiben und ein Schmelzen der Oberfläche sowie der unangenehme Lichteffect vermieden werden.

Programmierte Auslage



Sollte die Produktion eines Eisvorrats (zum Beispiel für das Wochenende) oder die Produktion von Torten, Halbgefrorenem, Mignon erwünscht sein, ermöglicht **der Schockfrostungszyklus von bis zu -18°C im Kern** im Folgenden die Konservierung der

Ware bei -21°C im **Cp Multi** bis zu 6 Monate, wobei eine ausgezeichnete Qualität erhalten bleibt. Bei Bedarf ist es ausreichend, das Speiseeis wieder auf $-12^{\circ}\text{C}/-14^{\circ}\text{C}$ zu bringen.



Auftauzyklus für Speiseeis

Multi Fresh®, ist dank der Temperatur- und Belüftungssteuerung in der Lage, das Eis in kurzer Zeit von der Lagertemperatur ($-20^{\circ}/25^{\circ}\text{C}$) auf die Temperatur für den Verkauf (Vitrine -12°C) zu bringen.

Die Vorteile des Betriebssystems Irinox

- Steigerung der Haltbarkeitsdauer des konservierten Eis
- Bessere Funktionstüchtigkeit der Auslagevitrinen
- Bedeutend höhere Qualität
- Verringerung der Produktionskosten
- Verringerung des Energieverbrauchs
- Verringerung des "Overrun" – Verlustes (Luft)

Die Innovation **MultiFresh**[®]

Aus den Wünschen unserer Kunden entwickelte sich eine innovative Ausrüstung, die Effizienz, Geräuscharmheit und Energieeinsparung vereint.

Effizienz

Die kontinuierliche Forschung hat es möglich gemacht, die Leistungsfähigkeit, für welche Irinox weltweit bekannt ist, noch weiter zu verbessern. Die Effizienz von **Multi Fresh**[®] ist im Verhältnis zu den vorherigen Modellen 30-40% höher. Die Abkühlzeiten der Produkte sind zur Erhaltung der Qualität sowie der effizienten Nutzung der Maschine auch bei vollständiger Beladung geringer. Auch bei sehr hohen Umgebungstemperaturen (+42°C) gewährleistet **Multi Fresh**[®] ein hohes Leistungsniveau.



Geräuscharmheit

Für Irinox ist der Aspekt der Geräusentwicklung der Ausrüstungen in den Arbeitsbereichen von besonderer Bedeutung. Um die Arbeitsumgebung noch angenehmer zu gestalten, verfügt **Multi Fresh**[®] über neue, extrem geräuscharme Kompressoren sowie über eine Geschwindigkeitssteuerung des Verdampferventilators. So schalten sich die internen Ventilatoren mit niedrigem Energieverbrauch und automatischer Änderung der Geschwindigkeit nur ein, wenn dies notwendig ist. Dadurch, dass sie nicht konstant in Betrieb sind, werden eine größere Geräuscharmheit und ein bemerkenswerte Energieeinsparung gewährleistet.



Energieeinsparung Green Philosophy

Die um 30-40% höhere Ergiebigkeit führt zu einer entsprechenden Energieeinsparung. Die Komponenten des **Multi Fresh**[®] wurden mit dem Ziel konzipiert, die Energiekosten während des Betriebs zu optimieren. Nur mit **Multi Fresh**[®] erfolgen Abkühlung und Tiefkühlung aufgrund der Leistungsfähigkeit der Kühlanlage sowie der internen Ventilatoren mit geringem Verbrauch in extrem kurzer Zeit. **Multi Fresh**[®] wurde vollständig unter dem Aspekt des Umweltschutzes entwickelt, wobei fortschrittlichste Materialien und Komponenten mit geringer Umweltbelastung gewählt wurden.



MultiRack[®]

Irinox hat den einstellbaren Backblechhalter **Multi Rack**[®] patentieren lassen, mit welchem die Aufnahmekapazität an eingeführten Backblechen für jedes Modell verdoppelt werden kann. Der Abstand zwischen zwei Backblechen kann einfach angepasst werden, wobei eine bessere Verteilung der Luft auf dem Produkt sowie eine gleichmäßigere Temperatur auf allen Stufen möglich wird. Alle Fachleute können die Art des Backblechs, das benutzt werden soll, auswählen (GN, 600x400 mm).



MultiSensor[®]

Die Sonde **Multi Sensor**[®] erfasst automatisch in jeder Position innerhalb des Produktes die Kerntemperatur und verhindert das Gefrieren der Lebensmitteloberfläche. Die neue Form sowie die verwendeten Materialien ermöglichen eine einfache Entnahme auch bei gefrorenen Produkten, ohne dass die Gefahr einer Überhitzung und einer Beschädigung der Lebensmittelstruktur besteht. Die Sonde **Multi Sensor**[®] ist dank des exklusiven und patentierten Irinox - Befestigungssystems an der Tür einfach zu bedienen.



Sanigen[®]

Sanigen[®] ist ein Reinigungs- und Desinfektionssystem, welches für die vollkommene Reinigung und den Gesundheitsschutz von **Multi Fresh**[®], entwickelt wurde und auch schlecht zugängliche Teile erreicht. Die Reinigung und Desinfektion erfolgt über die Luft und wirkt direkt auf das Umfeld, welches zu 97% als Überträger bakterieller Verunreinigung gilt, sowie auf die Oberfläche der Lebensmittel ein. **Sanigen**[®] gewährleistet das Fehlen von unangenehmen Gerüchen am Ende des Arbeitszyklus und bei Tagesende. Bioxygen Technology.



Ergonomie

Die Steuertafel von **Multi Fresh**[®] befindet sich in optimaler Sichthöhe auf der Tür, um die Tätigkeit des Konditors sowie die Statuskontrolle der Arbeitszyklen beachtlich zu erleichtern. Mit einem Blick und ohne sich bücken zu müssen, kann die laufende Bearbeitung auch von weitem verfolgt werden.



Personalisierte Rezeptesammlung

Im **Multi Fresh**[®] kann eine ad hoc – Rezeptesammlung erstellt werden, in der personalisierte Zyklen für eigene Produkte gespeichert werden. Der Name des Zyklus, die Temperatur sowie die Geschwindigkeit der Gebläseluft, die Kerntemperatur und die Dauer werden ausgewählt. Der Konditor kann jederzeit seinen Zyklus aufrufen und **Multi Fresh**[®] entsprechend der eingestellten Parameter betreiben.



Ferngesteuerte Kondenseinheit

Die Kondenseinheiten von **Multi Fresh**[®] sind neu konzipiert und besitzen kompakte Formen und Maße. Sie wurden mit fortschrittlichen Komponenten hergestellt und verfügen über eine einzige, leicht zugängliche Steueranlage. Die Kondenseinheit kann auch extern platziert werden. Auf Anfrage ist eine besonders geräuscharme Ausführung erhältlich.

Die Liebe zum Detail ist das Geheimnis der Konstruktionsqualität von Irinox



Intuitive Steuerungen

- Leuchtdisplay mit intuitiven Steuerungen, welche den Arbeitsablauf empfehlen.
- Blinken der Tasten zur Anleitung bei der Wahl der zur Verfügung stehenden Menüs.
- Möglichkeit zur Wahl von 6 verschiedenen Sprachen.

Vereinfachung des Kundendienstes

- **Multi Fresh®** wurde für äußerst schnelle Eingriffe bei allen austauschbaren Komponenten entwickelt.
- Die Irinox – Software kann einfach aktualisiert werden.
- Alle Komponenten sind leicht zugänglich.

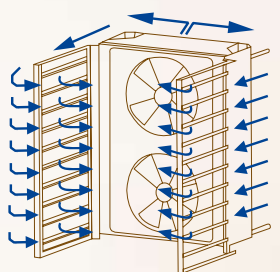


Griff

- Design Irinox, vollständig aus Edelstahl und ohne Kanten.
- Robust und einfach zu reinigen, vollständig waschbar.
- Ergonomische Form und Handlichkeit.

Indirekte Luftverteilung

auf der gesamten Höhe der Kammer, was die gleichmäßige Abkühlung und Einhaltung der ursprünglichen Feuchtigkeit der Produkte gewährleistet.



Anschluss für USB - Schlüssel

- Überwachung der Arbeitszyklen mit dem Computer.
- Möglichkeit, den Betriebsreport der Ausrüstungen jederzeit herunter zu laden.
- Einfache Aktualisierung der Software Irinox.

Innovatives TürschlieBsystem

- Sicherer Verschluss der Tür aufgrund des amortisierten Magnetsystems.
- Türdichtung aus widerstandsfähigen Materialien bei niedrigen Temperaturen mit langer Lebensgarantie.
- Speziell für eine einfache Reinigung entwickelte Dichtung.
- Dickwandige Isolierung auf Polyurethanharzbasis auf H2O - Basis.



Bequeme Reinigung der Ventilatoren und Verdampfer

- Für einen einfachen Zugang und eine ebensolche Reinigung entwickelte Komponenten.
- Vollständig mit **Kataphorese**, behandelte Verdampfer mit Korrosionsschutz für eine längere Lebensdauer.



Ventilatoren

- Fortschrittliche Ventilatoren mit innovativem Design und Materialien, automatisch verstellbare Geschwindigkeit.
- Gleichmäßige Ventilation in der gesamten Kammer.
- Sofortige Blockierung bei jeder Öffnung, um den Austritt der Kälte zu verhindern



Abgerundete Ecken

Für eine bessere Reinigung und eine gleichmäßigere Luftzirkulation.

Sammelbecken für Kondensflüssigkeit

- Sammelt die Kondensflüssigkeit der Betriebskammer.
- Einfach zu entnehmen und jederzeit entleerbar.
- Gewährleistet vollkommene Sauberkeit und Hygiene im Arbeitsbereich.

Sofortiger Gewinn dank **MultiFresh®**



Mürbeteig, Biskuitteig, Cremes, Mousse und Windbeutel stellen üblicherweise die Grundlage für die meistverkauften Waren der Konditoreien dar. Allgemein besitzen diese Produkte für 3 Tage eine **perfekte Frische**. In einigen Fällen erzeugt eine schlechte Konservierung eine negative Auswirkung aus die sichtbare und organoleptische Qualität derselben. Mit anderen Worten sind diese wegzuwerfen. Dies ist die Hauptursache dafür, dass die Konditoren die Produktion dieser Grundprodukte konstant wiederholen müssen: **bei Qualitätsverlust kann ein Produkt nicht mehr verkauft werden!** Sowohl unsere als auch die Erfahrung zahlreicher Konditoren, welche unser System verwenden, **bestätigt uns, dass es nicht nur möglich sondern auch kostengünstig ist, dieselbe Qualität über einen Zeitraum von 1 Woche oder einem Monat anzubieten.**

BEISPIEL

Eine Backstube, die durchschnittlich 200 kg pro Woche mit 2 in der Produktion beschäftigten Personen erzeugt, kann den Gewinn, der durch die Verwaltung der Herstellungsverfahren entsteht, folgendermaßen steigern:

Elemente und Produktionsphasen	Rückgewinnung in Prozent	Durchschnittswert pro Woche	Gesamtwert rückgewonnener Gewinn
Kauf und Verwaltung Rohmaterialien	5%	2.000,00 € Käufe gesamt	100,00 €
Gewichtsverlust	durchschnittlich 4% ¹	8 Kg.	144,00 €
Arbeitsorganisation	2Std/Tg Überstunden pro Person ²	Std x 2 Personen x 6 Tg x 20,00 €	480,00 €
Ausschuss	10%	20kg je 18,00 €	360,00 €
GESAMT PRO WOCHE			1.084,00 €
GESAMT PRO JAHR	50 Wochen		54.200,00 €
GESAMT	7 JAHRE³		379.400,00 €

¹ Der durchschnittliche Gewichtsverlust von Konditoreiwaren liegt physiologisch bei 8%. Der Durchschnittspreis ist mit 18,00 € pro Kg berechnet.

² Die Durchschnittskosten für Überstunden sind mit € 20,00 berechnet.

³ 7 anni è considerato il periodo di ammortamento lungo del **Dynamic Fresh System®**; certamente non la durata della sistema stesso, in quanto dura almeno il doppio.

Hierzu kann die Energieeinsparung, der Steuerausgleich, ausbleibender Verkauf hinzugefügt werden; Elemente, die sehr oft als selbstverständlich angesehen werden. Mit einer effektiven Einsparung von **mindestens 54.200 €** jährlich macht sich ein **Betriebssystem Irinox**, bestehend aus einem **Multi Fresh® MF 70.1** sowie **3 Vorrichtungen für die Konservierung Cp Multi 40** bereits ab dem ersten Nutzungsjahr bezahlt.

FACHLEUTE KÖNNEN LEICHT DEN MÖGLICHEN WIRTSCHAFTLICHEN VORTEIL BEI DER ARBEIT MIT DEM **IRINOX - SYSTEM** BERECHNEN.
EIN GUTES IRINOX – SYSTEM MACHT SICH INNERHALB DES ERSTEN JAHRES VON ALLEIN BEZAHLT, WOBEI GARANTIERTE UND SOFORTIGE GEWINNE ENTSTEHEN!

Die Multi Fresh - Produktpalette

Die breite Produktpalette **Multi Fresh®** wurde entwickelt, um sowohl den Anforderungen der kleinen und mittleren handwerklichen Konditoreien als auch denen der industriellen Produktionsstätten zu genügen.



EF 20.1

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

20 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe 60 mm 4 (600X400)
Höhe 40 mm 5 (600X400)
Höhe 20 mm 8 (600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 790 mm
Tiefe 771 mm
Höhe 870 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 1,2 kW
Nennleistung 6,3 A
Spannung 230V-50Hz (1N+PE)



EF 30.1

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

30 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe 60 mm 9 (600X400)
Höhe 40 mm 12 (600X400)
Höhe 20 mm 18 (600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 790 mm
Tiefe 971 mm
Höhe 1595 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 2,9 kW
Nennleistung 5,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)



EF 45.1

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

45 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe Bleche 60 mm 13 (600X400)
Höhe Bleche 40 mm 18 (600X400)
Höhe Bleche 20 mm 27 (600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 790 mm
Tiefe 972 mm
Höhe 1970 mm

DATEN ELEKTRIZITÄT
Nennaufnahme 3,7 kW
Nennleistung 5,6 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)



MF 25.1

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

25 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe Bleche 60 mm 4 (600X400)
Höhe Bleche 40 mm 5 (600X400)
Höhe Bleche 20 mm 8 (600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 790 mm
Tiefe 771 mm
Höhe 870 mm

DATEN ELEKTRIZITÄT
Nennaufnahme 1,2 kW
Nennleistung 6,5 A
Spannung 230V-50Hz (1N+PE)



MF 45.1

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

45 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe Bleche 60 mm 9 (600X400)
Höhe Bleche 40 mm 12 (600X400)
Höhe Bleche 20 mm 18(600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 790 mm
Tiefe 962 mm
Höhe 1595 mm

DATEN ELEKTRIZITÄT
Nennaufnahme 3,6 kW
Nennleistung 5,6 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)



MF 70.1

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

70 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe Bleche 60 mm 13(600X400)
Höhe Bleche 40 mm 18(600X400)
Höhe Bleche 20 mm 27(600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 790 mm
Tiefe 962 mm
Höhe 1970 mm

DATEN ELEKTRIZITÄT
Nennaufnahme 5,3 kW
Nennleistung 10,8 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

MF 30.2

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

30 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe Bleche 60 mm 4 *(600X400)
Höhe Bleche 40 mm 5 *(600X400)
Höhe Bleche 20 mm 8 *(600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 870 mm
Tiefe 902 mm
Höhe 870 mm

DATEN ELEKTRIZITÄT
Nennaufnahme 1,6 kW
Nennleistung 7,1 A
Spannung 230V-50Hz (1N+PE)

MF 70.2

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

70 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe Bleche 60 mm 9* (600X400)
Höhe Bleche 40 mm 12*(600X400)
Höhe Bleche 20 mm 18*(600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 870 mm
Tiefe 1092 mm
Höhe 1595 mm

DATEN ELEKTRIZITÄT
Nennaufnahme 5,2 kW
Nennleistung 10,6 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

MF 85.2

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

85 kg

ANZAHL EINSCHÜBE
Höhe Bleche 60 mm 13*(600X400)
Höhe Bleche 40 mm 18*(600X400)
Höhe Bleche 20 mm 27*(600X400)

ABMESSUNGEN
Breite 870 mm
Tiefe 1092 mm
Höhe 1970 mm

DATEN ELEKTRIZITÄT
Nennaufnahme 6,2 kW
Nennleistung 13,5 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

* Vorbehältlich technischer Änderungen



MF 100.1*

LEISTUNG PRO ZYKLUS 100 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
1 Wagen mit 20 Bleche
(600x400mm)

ABMESSUNGEN
Breite 1210 mm
Tiefe 1115 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 1,1 kW
Nennleistung 2,5 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 905A
Nennaufnahme 8,2 kW
Nennleistung 15,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)



MF 130.2*

LEISTUNG PRO ZYKLUS 130 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
1 Wagen mit 20 Bleche
(600x800mm) oder
40 Bleche (600x400mm)

ABMESSUNGEN
Breite 1500 mm
Tiefe 1275 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 1,1 kW
Nennleistung 2,5 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 915A
Nennaufnahme 11,4 kW
Nennleistung 22 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

MF 180.2*

LEISTUNG PRO ZYKLUS 180 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
1 Wagen mit 20 Bleche
(600x800mm) oder
40 Bleche (600x400mm)

ABMESSUNGEN
Breite 1600 mm
Tiefe 1425 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 2,2 kW
Nennleistung 4,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 924A
Nennaufnahme 13,8 kW
Nennleistung 25,9 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)



MF 350.2 2T

LEISTUNG PRO ZYKLUS 350 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
2 Wagen mit 20 Bleche
(600x800mm) oder
40 Bleche (600x400mm)

ABMESSUNGEN
Breite 1600 mm
Tiefe 2625 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 4,3 kW
Nennleistung 8,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 930A
Nennaufnahme 25,9 kW
Nennleistung 48,8 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)



MF 500.2 3T

LEISTUNG PRO ZYKLUS 500 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
3 Wagen mit 20 Bleche (600x800mm)
oder 40 Bleche (600x400mm)

ABMESSUNGEN
Breite 1600 mm
Tiefe 3825 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 6,4 kW
Nennleistung 12,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 935A
Nennaufnahme 39,9 kW
Nennleistung 68,4 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

MF 250.2

LEISTUNG PRO ZYKLUS 250 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
1 Wagen mit 20 Bleche (600x800mm)
oder 40 Bleche (600x400mm)

ABMESSUNGEN
Breite 1600 mm
Tiefe 1425 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 2,2 kW
Nennleistung 4,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 925A
Nennaufnahme 17,2 kW
Nennleistung 35,6 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

MF 300.2

LEISTUNG PRO ZYKLUS 300 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
1 Wagen mit den Abmessungen
max L 1050 x P 1050 mm

ABMESSUNGEN
Breite 1880 mm
Tiefe 1625 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 3,2 kW
Nennleistung 5,4 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 928A
Nennaufnahme 19,9 kW
Nennleistung 42,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

MF 500.2 2T

LEISTUNG PRO ZYKLUS 500 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
2 Wagen mit 20 Bleche (600x800mm)
oder 40 Bleche (600x400mm)

ABMESSUNGEN
Breite 1600 mm
Tiefe 2625 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 4,3 kW
Nennleistung 8,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 935A
Nennaufnahme 39,9 kW
Nennleistung 68,4 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

MF 750.2 3T

LEISTUNG PRO ZYKLUS 750 kg
(von +90°C bis +3°C)
(von +90°C bis -18°C)

EINFAHRBAR MIT
3 Wagen mit 20 Bleche (600x800mm)
oder 40 Bleche (600x400mm)

ABMESSUNGEN
Breite 1600 mm
Tiefe 3825 mm
Höhe 2150 mm

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE
Nennaufnahme 6,4 kW
Nennleistung 12,2 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

KÄLTEAGGREGAT 950A
Nennaufnahme 59,5 kW
Nennleistung 105,6 A
Spannung 400V-50Hz (3N+PE)

Die Zubehörteile



Tragbarer Drucker

Zum Ausdrucken der Zeiten und Temperaturen der ausgeführten Zyklen (optional)



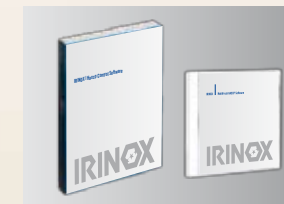
Sanigen®

Reinigungs- und Desinfektionssystem der Kammer Irinox, für alle Modelle erhältlich



Bus converter

Signalkonverter für die Übertragung der Daten zu einem Ferncomputer



HACCP Control Software

Die gespeicherten Daten können zu einem PC übertragen und mit der Software Multifresh HACCP Irinox verwaltet werden

* es sind kompatible Einheit für HD-Hordenwagen erhältlich; Zeichnungen auf Anfrage.

Die Cp Multi - Produktpalette

Die modularen Vorrichtungen für die Konservierung Irinox können mit einer einzelnen Kühlanlage unabhängige Temperaturen verwalten, wobei eine Kondensation mit Luft (Standard), Wasser oder gemischt (Luft – Wasser) erfolgt. Das Konservierungssystem Irinox kann jederzeit ausgeweitet werden, indem einfach neue Module hinzugefügt werden.



Jedes CP MULTI – Modul ermöglicht die kombinierte Verwaltung von Temperatur (von -30°C bis +15°C) und Feuchtigkeit (von 40 bis 95 rF%) für jedes Produkt mit einer Lagerkapazität, die 2-3 Standardvorrichtungen für die Konservierung entspricht.



CP40 MULTI

Lagerschrank mit 2 Türen
Kälteaggregat extern oder oben aufgebaut (wählbar)

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus (600x400 mm):	
Auflagenabstand 80 mm	40 Bleche
Auflagenabstand 40 mm	80 Bleche

LAGERSCHRANK	
Breite	900 mm
Tiefe	1245 mm
Höhe	2360 mm
Gewicht	240 kg
Nennaufnahme	1,3 kW
Nennleistung	5,5 A
Spannung	230V/50Hz/1N+PE

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE	
Breite	840 mm
Tiefe	560 mm
Höhe	430 mm
Gewicht	54 kg
Nennaufnahme	1,1 kW
Nennleistung	6,8 A
Spannung	230V/50Hz/1N+PE

CP80 MULTI

2 Lagerschränke je 2 Türen
mit 1 x externem Kälteaggregat

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus (600x400 mm):	
Auflagenabstand 80 mm	80 Bleche
Auflagenabstand 40 mm	160 Bleche

LAGERSCHRANK	
Breite	1840 mm
Tiefe	1245 mm
Höhe	2360 mm
Gewicht	2x240 kg
Nennaufnahme	2x1,3 kW
Nennleistung	2x5,5 A
Spannung	230V/50Hz/1N+PE

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE	
Breite	840 mm
Tiefe	730 mm
Höhe	550 mm
Gewicht	98 kg
Nennaufnahme	2 kW
Nennleistung	4 A
Spannung	400V/50Hz/3N+PE

CP120 MULTI

3 Lagerschränke je 2 Türen
mit 1 x externem Kälteaggregat

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus (600x400 mm):	
Auflagenabstand 80 mm	120 Bleche
Auflagenabstand 40 mm	240 Bleche

LAGERSCHRANK	
Breite	2770 mm
Tiefe	1245 mm
Höhe	2360 mm
Gewicht	3x240 kg
Nennaufnahme	3x1,3 kW
Nennleistung	3x5,5 A
Spannung	230V/50Hz/1N+PE

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE	
Breite	670 mm
Tiefe	1010 mm
Höhe	1010 mm
Gewicht	157 kg
Nennaufnahme	3 kW
Nennleistung	6,2 A
Spannung	400V/50Hz/3N+PE

*CP 40 falls Kälteaggregat aufgebaut
Höhe + 200 mm

CP40 MULTI +

Lagerschrank mit 2 Türen
Verstärktes Kälteaggregat mit 2 Verdichtern extern oder oben aufgebaut (wählbar)

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus (600x400 mm):	
Auflagenabstand 80 mm	40 Bleche
Auflagenabstand 40 mm	80 Bleche

LAGERSCHRANK	
Breite	900 mm
Tiefe	1245 mm
Höhe	2360 mm
Gewicht	240 kg
Nennaufnahme	1,3 kW
Nennleistung	5,5 A
Spannung	230V/50Hz/1N+PE

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE	
Breite	840 mm
Tiefe	730 mm
Höhe	550 mm
Gewicht	98 kg
Nennaufnahme	2 kW
Nennleistung	4 A
Spannung	400V/50Hz/3N+PE

CP80 MULTI +

2 Lagerschränke je 2 Türen
Verstärktes Kälteaggregat mit 3 Verdichtern extern zu platzieren

ABKÜHLELEISTUNG / Zyklus (600x400 mm):	
Auflagenabstand 80 mm	80 Bleche
Auflagenabstand 40 mm	160 Bleche

LAGERSCHRANK	
Breite	1840 mm
Tiefe	1245 mm
Höhe	2360 mm
Gewicht	2x240 kg
Nennaufnahme	2x1,3 kW
Nennleistung	2x5,5 A
Spannung	230V/50Hz/1N+PE

ELEKTRO-ANSCHLUSSWERTE	
Breite	670 mm
Tiefe	1010 mm
Höhe	1010 mm
Gewicht	157 kg
Nennaufnahme	3 kW
Nennleistung	6,2 A
Spannung	400V/50Hz/3N+PE

*CP 40 falls Kälteaggregat aufgebaut
Höhe + 330 mm



Kühl lagern
0° / 15°



Tiefkühl lagern
0° / -30°



Schokolade
14° / 15°



Einstellbereiche
-30° / 15°



Luftumwälzung
regelbar



Luftfeuchtigkeit
Regelbar

Sanigen®

Gemeinsam zum Erfolg

unsere Erfahrung und Kenntnis begleitet ihr Wachstum

Seit 1989 verbreitet Irinox das Konzept der **schnellen Kühlung mit Qualität**,
der optimalen Lösung zur **Verbesserung und Erhaltung** der Qualität von Nahrungsmitteln, weltweit.



Zu Irinox zu gehören bedeutet Folgendes zur Verfügung zu haben:

Club Irinox

für die Kunden reservierter Bereich auf der Webseite www.irinox.com, wo nützliche Informationen für eine bessere Arbeitsgestaltung vorhanden sind: Rezeptsammlungen, Tipps, Empfehlungen, nützliche Erklärungen und Informationen für die moderne Pâtisserie.

Ein Ratgeberteam das die besten Fachleute jedes Sektors vereint, welche allen Kunden von Irinox ihre Erfahrung und Kenntnisse zur Verfügung stellen. Ein kontinuierlicher Austausch an Informationen, der die Nutzung des Betriebssystems Dynamic Fresh System® verbessert.

Große Könner stehen für Kurse und personalisierte Beratungen zur Verfügung. Irinox arbeitet eng mit den bekanntesten Fachleuten des Sektors zusammen und erleichtert ein Zusammentreffen und einen Austausch mit den Irinox – Kunden und allen Fachleuten, die ihre Arbeit unter der Philosophie der kontinuierlichen Verbesserung leben.

Seminare und Treffen

für die Vertiefung der Anwendungsbereiche von Dynamic Fresh System® sowie dessen Umsetzung in die Praxis für einen Gewinn von Anfang an. Die direkte Schulung mit Experten ermöglicht allen unseren Kunden eine erfolgreiche, leichte und sofortige Anwendung unseres Systems.

Partnership mit den wichtigsten Schulen, Akademien und Verbänden der Kategorie. Irinox, **arbeitet seit jeher** mit all jenen zusammen, welche die Kultur der Qualität und der Gesundheit unterstützen und ist in den besten Schulen sowie auf den wichtigsten weltweiten Veranstaltungen des Sektors vertreten.

Schulungsakademie Irinox

praktiziert alle Bildungswege des Irinox – Personals, der Berater, der Vertriebskräfte, der Techniker sowie der Mitarbeiter von Irinox. Schulungstreffen, welche das professionelle Wachstum und die Entwicklung der Ressourcen eines Jeden ermöglichen.



IRINOX S.p.A.

Headquarters

Via Madonna di Loreto, 6/B

31020 Corbanese di Tarzo (TV) - Italy

T. +39 0438 5844

F. +39 0438 5843

irinox@irinox.com

www.irinox.com

Irinox in the world:**IRINOX D/A/CH/Lux**

Mobil: +49 (0) 172 759 77 91

T. +39 0438 584 222

F. +39 0438 584 120

gert.behre@irinox.com

IRINOX USA

50 Oliver Street - Suite W1 - N. Easton, MA 02356

T. +1 508 230 5818

F. +1 508 230 5819

irinox.usa@irinox.com

www.irinox.com