American Pan® EUROPE
Stampi/Teglie Industriali & Rivestimento
A BUNDY BAKING SOLUTION

Procedure di Movimentazione per Stampi da Forno con Rivestimento AMERICOAT®

Lo smalto siliconico AMERICOAT® ha eccellenti proprietà distaccanti e resistenza alla corrosione. Tuttavia, l'esposizione a calore o umidità in eccesso e il contatto con le apparecchiature dell'impianto o le pratiche che causano l'abrasione del rivestimento possono ridurre la durata degli stampi. Seguire questi requisiti di movimentazione ridurrà al minimo il rischio di danneggiare gli stampi, ottimizzando la durata degli stampi rivestiti. La mancata osservanza di queste linee guida ridurrà la durata delle teglie e del rivestimento.

Nastri Trasportatori e Indicizzatori

- **Attrito del Nastro Trasportatore** – Gli stampi non devono essere statici sui nastri trasportatori metallici in movimento poiché ciò ne causerà l'usura sul fondo e potenzialmente ne indebolirà il materiale.
- **Indicizzatori Degli Stamp** – Regolare le barrette di indicizzazione degli stampi per evitare di graffiare o altrimenti danneggiare la superficie rivestita, condizioni che provocheranno un danneggiamento precoce del rivestimento. Imbottire le barrette con della gomma aiuterà a ridurre l'attrito e l'usura.
- **Punti di Trasferimento** – Evitare il trasferimento della pila di stampi su superfici irregolari. I rulli dei carrelli elevatori o i nastri trasportatori a rulli per gli stampi devono essere di piccolo diametro (25 mm) e ravvicinati in modo da distribuire il carico. L'altezza delle pile di stampi deve essere bassa e pratica per la panetteria.

Olio e Staccanti

- **Uso di Olio** – Olio o altri staccanti potrebbero essere necessari in applicazioni che utilizzano il rivestimento AMERICOAT. Si prega di avvisare American Pan dello staccante utilizzato per contribuire a garantire prestazioni ottimali dello stampo. Gli staccanti possono accumularsi sugli stampi e potrebbero richiedere la loro pulizia e ricopertura per garantire la massima durata e qualità di distacco.
- **Uso di Toppin** – Eventuali detriti o pellicole lasciate dall'uso di topping liquidi o secchi possono compromettere l'integrità e la durata dello smalto AMERICOAT. Se il rivestimento non garantisce il distacco richiesto, lo stampo deve essere pulito secondo le linee guida presenti in questo documento.

Cella di Lievitazione e Forno

- **Temperature di Esercizio** – AMERICOAT è adatto per prodotti congelati ed è applicabile a temperature da -40 a 240 °C (da -40 a 464 °F). La temperatura di picco massima consigliata è 260 °C (500 °F).
- **Umidità** – Gli stampi rivestiti non devono essere lasciati bagnati o esposti ad acqua o vapore ad alta temperatura per un periodo di tempo prolungato. L'esposizione a eccesso di umidità può far sì che il meccanismo di distacco nel rivestimento funzioni in modo improprio e provocare aderenze indesiderate e, in ultima analisi, il danneggiamento prematuro del rivestimento.
- **Stampi Vuoti** – Non inserire stampi vuoti nel forno poiché ciò può portare al deterioramento della superficie del rivestimento. Se possibile, spegnere la sorgente di calore durante i periodi di inattività del forno per evitare una lunga esposizione a temperature elevate.

- **Calore del Forno** – I responsabili del forno devono verificare che il flusso di calore del forno sia coerente in tutto il forno e che non siano presenti aree in cui il forno raggiunge temperature superiori al massimo suggerito per i nostri rivestimenti.

Estrazione Dagli Stampi

- **Distacco ad Aria** – Si consiglia di utilizzare ugelli o getti d'aria prima dello smodellatore con prodotti tipo panini da hamburger e hot dog. L'aria deve essere monitorata per accertarsi che sia forte abbastanza da favorire l'estrazione dagli stampi, ma abbastanza delicata da non danneggiare il prodotto o spingere particolato nel rivestimento.
- **Estrazione Verticale Dagli Stampi** – Per l'estrazione verticale dagli stampi, regolare lo smodellatore in modo da sollevare il prodotto dallo stampo il più dritto possibile. Accertarsi che la testa dello smodellatore e il nastro trasportatore degli stampi si muovano alla stessa velocità.
- **Estrazione Mediante Spazzolatura Dagli Stampi** – Per l'estrazione mediante spazzolatura dagli stampi, accertarsi che lo smodellatore abbia una distanza sufficiente dagli stampi per garantire che il rivestimento non venga mai toccato. Si consiglia una distanza minima di cinque millimetri.

Impilamento

- **Impilamento Delicato** – Il personale dell'impianto deve garantire che l'impilamento automatico/manuale o le operazioni di movimentazione manuale non danneggino gli stampi o il rivestimento. Evitare di impilare, far cadere o lanciare gli stampi. In generale, mantenere sempre basse velocità e ridurre al minimo l'altezza e l'angolo di azione quando si impilano gli stampi.
- **Impilatori Magnetici** – Controllare la regolazione del raccoglitore magnetico sui disimpilatori per accertarsi che non venga applicata alcuna forza allo stampo in quanto ciò potrebbe danneggiare il materiale dello stampo.
- **Altezza Delle Pile** – Gli stampi non devono essere impilati automaticamente o manualmente troppo in alto o potrebbero danneggiarsi. Pile alte creano anche problemi di sicurezza per i lavoratori quando vengono spostate su autocarri, in quanto gli stampi possono diventare instabili e cadere o provocare altri incidenti. Una guida comune per la corretta altezza di una pila di stampi non è superiore a 5 piedi/160 cm.

Pulizia

- **Pulire Prima del Primo Utilizzo** – Lavare e asciugare accuratamente gli stampi o pulirli prima del primo utilizzo. Tutti gli stampi vengono ispezionati e puliti prima dell'imballaggio e della spedizione; tuttavia, a causa dei tempi e delle tipiche modalità di transito, si consiglia di pulirli prima del primo utilizzo.
- **Pulizia Accurate** – Una pulizia incompleta consente agli ingredienti e al prodotto di raccogliersi sulla superficie rivestita, provocando una degradazione delle proprietà antiaderenti.
- **Soffiaggio di Aria** – Il metodo di pulizia più sicuro è il "soffiaggio di aria". Accertarsi che la pressione dell'aria sia bassa e controllata in modo che pulisca lo stampo ma non faccia saltare via semi, briciole, farina di mais o altre particelle sulla sua superficie.
- **Pulizia con Spazzole** – Se si utilizzano spazzole per pulire gli stampi, sono necessarie spazzole morbide per evitare di graffiare il rivestimento. Eventuali graffi nel rivestimento possono portare alla permeazione e alla successiva corrosione del substrato, nonché alla perdita delle proprietà di distacco.

- **Pulizia a Vapore** – Gli stampi non devono essere lavati con vapore e/o soluzioni chimiche ad alta pressione durante la pulizia, a meno che non siano state approvate in precedenza. NOTA - Gli stampi rivestiti non devono rimanere bagnati o essere esposti al vapore per un periodo prolungato. L'esposizione a eccesso di umidità può far sì che il meccanismo di distacco nel rivestimento funzioni in modo improprio e provocare aderenze indesiderate e, in ultima analisi, il danneggiamento prematuro del rivestimento. ***Contattare preventivamente American Pan per ottenere l'approvazione del processo e/o delle soluzioni chimiche.***
- **Lavaggio in Linea** – È possibile utilizzare detergenti a bassa concentrazione se non contengono sostanze aggressive. Se vengono utilizzati detergenti, gli stampi devono essere risciacquati accuratamente con acqua pulita dopo il lavaggio e asciugati completamente in un forno vuoto per 10 minuti a 150 °C/300 °F. NOTA - Gli stampi rivestiti non devono rimanere bagnati o essere esposti ad acqua ad alta temperatura per un periodo prolungato. L'esposizione a eccesso di umidità può far sì che il meccanismo di distacco nel rivestimento funzioni in modo improprio e provocare aderenze indesiderate, nonché il danneggiamento prematuro del rivestimento. ***Contattare preventivamente American Pan per ottenere l'approvazione del processo e/o del detergente.***
- **Pulizia con Panno** – Per rimuovere eventuali residui dopo la cottura, utilizzare un panno morbido inumidito oppure lavare con acqua a temperature inferiori a 60 °C/140 °F e a bassa pressione. Utilizzare esclusivamente acqua naturale, non utilizzare prodotti chimici per pulire gli stampi.

Conservazione

- **Pulire gli Stampi Prima di Riporli** – Evitare la conservazione a lungo termine degli stampi in attesa di essere rimessi in produzione senza una preventiva pulizia, poiché eventuali depositi sono più difficili da rimuovere dopo un lungo periodo di tempo.
- **Conservare in Posizione Capovolta** – Gli stampi devono essere conservati in posizione capovolta a meno che non siano stati progettati specificamente per la conservazione con la superficie di cottura rivolta verso l'alto. ***Contattare American Pan se non si è sicuri del modo migliore per conservare gli stampi.***
- **Ambiente** – Gli stampi non devono essere conservati per lunghi periodi di tempo in un ambiente non controllato. Non conservare mai stampi ancora bagnati. Gli stampi che vengono lavati o che si bagnano devono essere asciugati accuratamente e conservati in un luogo asciutto.
- **Ritorno in Produzione** – I vettori che sono stati conservati in un ambiente freddo devono essere lasciati riscaldare a temperatura ambiente prima di essere collocati sulla linea. La presenza di condensa sul metallo freddo può provocare aderenze a causa dell'eccessiva umidità presente sulla superficie rivestita.