

Proceduri de Manipulare a Tăvilor de Copt cu Acoperire RilonElast

Straturile de acoperire RilonElast au proprietăți antiaderențe excelente și o aderență excelentă la substrat; totuși, expunerea la căldură excesivă, presiune, alcalinitate/aciditate sau abur și abraziune produsă de la alte echipamente din fabrică poate scurta durata de viață a tăvilor. Respectarea acestor cerințe de manipulare va minimiza riscul de a deteriora tăvile și va maximiza durata de viață a tăvilor acoperite. Nerespectarea acestor instrucțiuni poate reduce durata de viață a stratului de acoperire.

MANIPULAREA INSTALAȚIEI

Conveyors and Indexers

- **Fricțiunea Transportorului** – Tăvile nu trebuie să fie statice pe transportoarele metalice în mișcare, deoarece acest lucru va provoca uzura pe partea inferioară a tăvii și ar putea slăbi materialul tăvii.
- **Indexatorii Tăvii** – Reglați degetele de indexare a tăvii pentru a preveni zgârierea suprafeței acoperite sau provocarea deteriorării foii, ambele având ca rezultat defectarea timpurie a acoperirii. Căptușirea degetelor cu cauciuc va ajuta la reducerea frecării și uzurii.
- **Puncte de Transfer** – Evitați transferul stivei de tăvi pe suprafețe neuniforme. Rolele pentru camioane sau transportoarele cu role pentru tăvi trebuie să aibă un diametru mic (25 mm) și să fie distanțate pentru a distribui sarcina. Înălțimile stivei de tăvi ar trebui să fie cât mai mici posibil pentru brutărie.

Agenți De Eliberare

- **Utilizarea Uleiului** – Uleiul sau alți agenți de eliberare nu ar trebui folosiți în aplicații care utilizează acoperirea RilonElast.
- **Utilizarea Garniturilor** – Orice rest sau peliculă rămasă de la topping-urile lichide sau uscate pot afecta integritatea și durata de viață a stratului de acoperire.

Dospitor și Cuptor

- **Temperaturi de Funcționare** – Stratul de acoperire RilonElast este potrivit pentru produsele congelate și este aplicabil la temperaturi de la -40° până la 260° Celsius (-40° până la 500° Fahrenheit). Temperatura maximă recomandată este de 280° Celsius (536° Fahrenheit). Este important de remarcat faptul că, cu cât temperaturile utilizate sunt mai ridicate, cu atât durata de viață a acoperirii va fi mai scurtă.
- **Abur** – Tăvile acoperite nu trebuie expuse la apă sau abur la temperaturi ridicate pentru o perioadă prelungită de timp. Expunerea la prea mult abur poate cauza depolimerizarea acoperirii și, în cele din urmă, poate duce la defectarea prematură a acoperirii.
- **Tăvi sau Matrițe Goale** – Tăvile goale nu trebuie lăsate în cuptor, deoarece acest lucru poate duce la deteriorarea suprafeței de acoperire. Dacă este posibil, opriți căldura în timpul opririlor cuptorului pentru a preveni expunerea îndelungată la temperaturi ridicate.

- **Încălzirea Cuptorului** – Experții în domeniu trebuie să verifice pentru a se asigura că fluxul de căldură al cuptorului este constant pe toată suprafața cuptorului și că nu există zone în care cuptorul atinge temperaturi peste maximum (notat în punctul Temperaturi de funcționare de mai sus) sugerat pentru stratul de acoperire RilonElast.

Depanare

- **Eliberarea Aerului** – Se recomandă ca duzele de aer sau jeturile să fie utilizate înainte de depanator cu produse de tip brișă și chiflă. Aerul ar trebui să fie monitorizat pentru a se asigura că este suficient de puternic pentru a ajuta la depanare, dar suficient de blând pentru a nu deteriora produsul sau a introduce particule în acoperire.
- **Depanare Vertical** – Pentru depanarea verticală, reglați depanatorul pentru a ridica produsul din matriță cât mai drept posibil. Asigurați-vă că capul de depanare și transportorul de tăvi se deplasează cu aceeași viteză.
- **Depanare cu Ștergere** – Pentru depanarea cu ștergere, asigurați-vă că depanatorul are suficient spațiu liber de la matrițe pentru a vă asigura că acoperirea nu este niciodată atinsă. Se recomandă o distanță minimă de cinci milimetri.

Stivuire

- **Stivuire Ușoară** – Personalul fabricii trebuie să se asigure că operațiunile de stivuire automată / manuală sau de manipulare manuală nu deteriorează tăvile sau acoperirea. Ar trebui evitate stivuirea, scăparea sau aruncarea neglijentă a tăvilor. În general, mențineți întotdeauna viteze de cădere lente și minimizați înălțimea și unghiul de cădere atunci când stivuiți tăvile.
- **Stivuitoare Magnetic** – Verificați reglarea captatorului magnetic de pe stivuitoare pentru a vă asigura că nu se aplică forță pe tavă, deoarece aceasta ar putea deteriora materialul tăvii.
- **Înălțimile Stivei** – Cutiile/tăvile nu trebuie stivuite prea sus. Stivele înalte de tăvii creează probleme de siguranță lucrătorilor atunci când sunt mutate pe stivuitoare acestea pot deveni instabile și pot cădea sau pot provoca alte accidente.

Curățare

- **Curăță înainte de Prima Utilizare** – Se recomandă ca formele de copt acoperite să fie șterse cu o lavetă umedă înainte de prima utilizare. Rețineți că nu trebuie să efectuați o „ardere” pe niciuna dintre formele de copt noi.
- **Curățare Temeinică** – Curățarea incompletă permite adunarea ingredientelor și a produsului pe suprafața acoperită și va provoca o degradare a proprietăților antiaderente.
- **Curățare sub Presiune** – Cea la curățarea sub presiune, asigurați-vă că duza cu jet de pulverizare nu este prea aproape de tavă, deoarece zdruncinăturile pistolului de aer pot zgâria suprafața tăvii. După curățare, scurgeți excesul de umiditate și uscați tăvile în cuptor timp de 10-15 minute la 180°C/356°F.
- **Curățarea cu Perii** – Dacă se utilizează perii pentru curățarea tăvilor, utilizați perii moi pentru a evita zgărirea stratului de acoperire.

- **Curățarea cu Abur** – Tăvile nu trebuie spălate cu abur de înaltă presiune și / sau soluții chimice atunci când curățați, cu excepția cazului în care a fost aprobat anterior. NOTĂ: Tăvile acoperite nu trebuie să stea umede sau să fie expuse la abur o perioadă îndelungată. Expunerea la prea multă umiditate poate determina mecanismul de eliberare din acoperire să funcționeze necorespunzător și să provoace lipirea nedorită și, în cele din urmă, eșecul prematur al acoperirii.
- **Chiuveță/Mașină de Spălat Tăvi** – Deși nu este recomandat, detergenții slabi pot fi utilizați în combinație cu o chiuveță sau o mașină de spălat tăvi, dacă este absolut necesar. Asigurați-vă că detergentul utilizat are o concentrație scăzută și nu conține substanțe agresive. Dacă se utilizează detergenți, tăvile trebuie clătite bine cu apă curată după spălare și uscate complet, prin trecerea print-un cuptor gol timp de 10-15 minute la 180°C/356°F.

DEPOZITARE

- **Curățați Tăvile Înainte de Depozitare** – Depozitarea pe termen lung a tăvilor care așteaptă să fie readuse în producție ar trebui evitată fără o curățare prealabilă, deoarece depunerile sunt mai greu de îndepărtat pe o perioadă lungă de timp.
- **Depozitați cu Susul în Jos** – Tăvile trebuie depozitate cu susul în jos, cu excepția cazului în care au fost special concepute pentru depozitare cu suprafața de copt în sus.
- **Mediu** – Tăvile nu trebuie depozitate pentru perioade lungi de timp într-un mediu necontrolat. Nu depozitați niciodată tăvile care sunt încă umede. Tăvile care sunt spălate sau umezite ar trebui să fie bine uscate și depozitate într-un loc uscat.
- **Înapoi la Producție** – Transportatorii care au fost depozitați într-un mediu rece ar trebui lăsați să se încălzească la temperatura ambiantă înainte de a fi plasați pe linie. Condensarea pe metal rece poate duce la lipire din cauza excesului de umiditate pe suprafața acoperită.