

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Máquina Modeladora de Salgados e Doces



CEIMAQ INDÚSTRIA DE MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS LTDA

CEIMAQ
MÁQUINAS

ÍNDICE

1. INFORMAÇÕES GERAIS	1
1.1 A CEIMAQ NÃO SE RESPONSABILIZA	1
1.2 PROPRIEDADE INDUSTRIAL E DIREITOS AUTORAIS	1
1.3 GARANTIA DO PRODUTO	2
1.4 CONTATO	2
2. ESPECIFICAÇÕES DA MÁQUINA	2
2.1 O QUE A MÁQUINA COMPLETA INCLUI ?	3
2.2 FORMATOS	3
2.3 ALGUNS PRODUTOS FEITOS NA MÁQUINA	4
3. INFRAESTRUTURA.....	4
3.1 ESPAÇO E LOCAL	4
3.2 ENERGIA	5
3.3 TRANSPORTE, MANUSEIO E ARMAZENAMENTO	6
3.4 INSTALAÇÃO TÉCNICA DA MÁQUINA	6
3.5 HORÁRIO E CONDIÇÕES DE TRABALHO DO TÉCNICO ESPECIALIZADO	6
4. COMPONENTES	7
4.1 VISÃO GERAL	8
4.1.1 CONJUNTO MASSA/RECHEIO	8
4.1.2 CONJUNTO DO MOLDE FORMADOR.....	9
4.2 BICOS DE RECHEIO E BICOS DE MASSA	10
4.3 MOLDES (que acompanham a máquina)	11
4.4 PEÇAS ADICIONAIS	12
5. PROTEÇÕES DE SEGURANÇA	12
5.1 PROTEÇÃO DA CUBA DE MASSA/RECHEIO	14
5.2 LIGA E DESLIGA	14
5.3 PROTEÇÃO DOS MOLDES	14
6. INSTALAÇÃO E MONTAGEM.....	15
6.1 INTRODUÇÃO	15
6.2 MÁQUINA DESMONTADA	15
6.3 MONTAGEM DA CAIXA DE ROSCA DIRETA (DIVISOR E BICOS).....	15
6.4 MONTAGEM DA CAIXA DE ROSCA DIRETA (ROSCAS)	17
6.5 MONTAGEM DOS MOLDES (6 PEÇAS).....	18
6.6 MONTAGEM DOS MOLDES (2 PEÇAS).....	19

7. OPERAÇÃO DA MÁQUINA	20
7.1 INTRODUÇÃO	20
7.2 OPERAÇÃO DO PAINEL DA MÁQUINA POP INOX (2.0, 4.0, 5.5 ou 7.0)	21
7.3 OPERAÇÃO DO PAINEL DA MÁQUINA POP INOX MAX (5.5, 7.0 e 9.5)	25
7.4 OPERAÇÃO DA MÁQUINA (INÍCIO DA PRODUÇÃO DOS SALGADOS)	29
7.4.1 PARA O RECHEIO	29
7.4.2 PARA A MASSA	29
7.4.3 ALIMENTAÇÃO DA MASSA E INÍCIO DA PRODUÇÃO	29
7.5 FAZENDO PRODUTOS PEQUENOS	30
7.6 FAZENDO PRODUTOS GRANDES	30
7.7 FAZENDO PRODUTOS SEM RECHEIO	31
7.8 FAZENDO PRODUTOS DOCES	31
8. DIFICULDADES AO OPERAR A MÁQUINA	32
8.1 PRODUTOS QUE ESTOURAM OU QUE FAZEM BOLHAS	32
8.2 PRODUTOS QUE VAZAM RECHEIO PELO FUNDO	32
8.3 MASSA QUE ENTORTA	32
8.4 PAREDE DA MASSA FINA	32
8.5 RECHEIO DE FRANGO QUE ENROSCA NA ROSCA DO RECHEIO	32
8.6 RECHEIO MUITO SECO	32
8.7 VARIAÇÕES DE TAMANHO, PESO E QUANTIDADE	32
8.8 SALGADO A LONGADO	33
9. LIMPEZA E SANITIZAÇÃO	33
10. AGRADECIMENTO	34

1. INFORMAÇÕES GERAIS

- Defina um OPERADOR: pessoa responsável pelo transporte, instalação, operação e limpeza da máquina. Esta pessoa deve ler o Manual de Operação por inteiro.
- Lembre-se de retirar adereços como correntes e relógios antes de iniciar a operação e sempre faça a higienização após o ciclo de trabalho.
- Não guarde a máquina sem fazer a limpeza completa (desmontagem e montagem).
- Sempre limpe as cubas, os moldes, a esteira e demais peças em contato com os produtos, massa e recheio, antes de iniciar nova produção e ao final da operação.
- Fique sempre atento no nível do recheio e da massa das cubas.
- Caso haja a necessidade de parar a produção, cubra as cubas para evitar ressecamento.
- Recorra a este Manual de Operação quando houver alguma dúvida sobre a máquina. Caso não encontre o que está procurando, consulte-nos.
- Este manual deve ser guardado em boas condições, pois ele deverá ser consultado sempre que necessário.

1.1 A CEIMAQ NÃO SE RESPONSABILIZA

- Pelo mau funcionamento causado pela operação de forma indevida da máquina ou pela não observância deste Manual de Operação.
- Por danos ou acidentes causados pela instalação, substituição e/ou modificação de partes da máquina. Em caso de dúvida, contate-nos.
- Por perdas de produção, vendas e lucros cessantes decorrentes da parada da máquina.
- Por acidentes causados por descuidos, não seguimento dos procedimentos descritos neste Manual ou pela retirada dos componentes de segurança da máquina.

1.2 PROPRIEDADE INDUSTRIAL E DIREITOS AUTORAIS

Constitui crime contra a propriedade industrial e direitos autorais a cópia deste Manual de Operação, assim como das marcas DUPLO RECHEIO, POP, POP INOX, POP INOX 2.0, POP INOX 4.0, POP INOX 5.5, POP INOX 7.0, POP INOX 5.5 MAX, POP INOX 7.0 MAX, POP INOX 9.5 MAX, CEIMAQ, total ou parcialmente, bem como sua disponibilização para que terceiros o façam.

1.3 GARANTIA DO PRODUTO

A garantia quanto a partes e condições está definido no documento TERMO DE GARANTIA, entregue com a máquina.

1.4 CONTATO

Em caso de dúvidas, críticas, sugestões ou para assistência técnica, entre em contato conosco:

- Telefone: (19) 99927-7700, (19) 998247-2673
- Endereço: Rodovia José Santa Rosa Km: 2,5 Bairro do Pinhal, Limeira SP

2. ESPECIFICAÇÕES DA MÁQUINA



2.1 O QUE A MÁQUINA COMPLETA INCLUI ?

06 MOLDES DE BOLINHA (NÚMERO 1)
06 MOLDES DE COXINHA (NÚMERO 2)
06 MOLDES DE KIBE (NÚMERO 3)
02 MOLDES DE TRAVESSEIRINHO
09 BICOS DE MASSA
01 ADAPTADOR
06 BICOS DE RECHEIO
01 TAMPÃO DO BOCAL
01 PORCA DO BOCAL
01 CAIXA DE PROTEÇÃO DE ACRÍLICO

OBS: Nem todas as máquinas acompanham todos os acessórios citados, verifique a categoria que sua máquina se enquadra.

2.2 FORMATOS



2.3 ALGUNS PRODUTOS FEITOS NA MÁQUINA



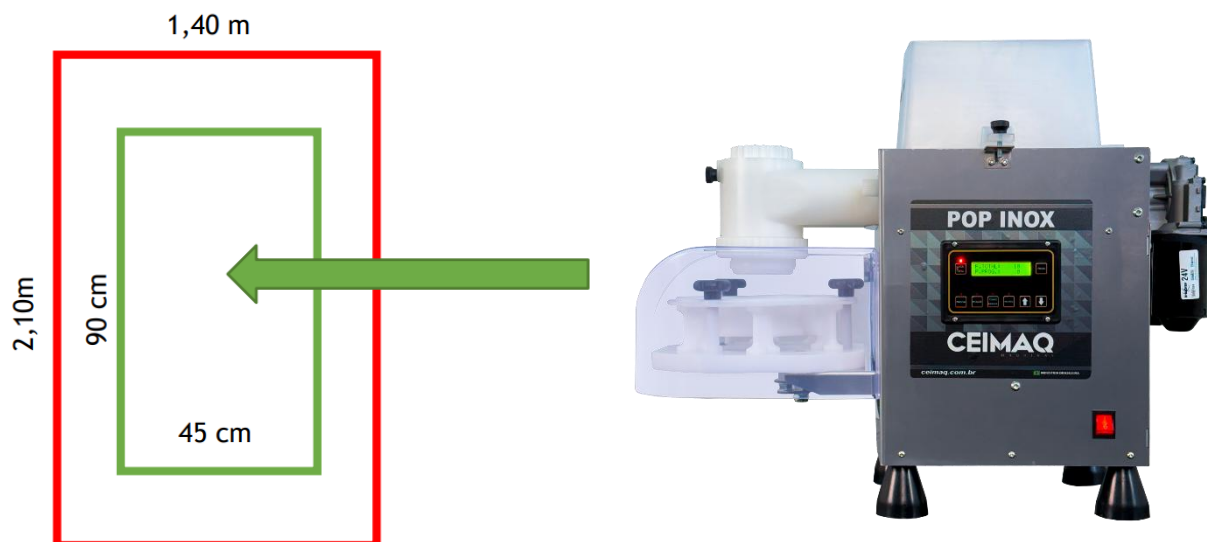
3. INFRAESTRUTURA

3.1 ESPAÇO E LOCAL

Para trabalhar com a POP INOX sem causar desconforto ao operador a máquina precisa ser colocada sobre uma mesa, de preferência de aço inoxidável, de 0,60m de altura x 2,10m de comprimento x 1,40m de largura.

Necessita um espaço de operação de aproximadamente 2,5m².

O local deve ser limpo, ventilado, de preferência sem pó e umidade.



3.2 ENERGIA

A variação da tensão elétrica deve ser mínima, pois esta variação pode alterar o funcionamento da máquina e, conseqüentemente, provocar variação de tamanho, forma e velocidade da produção. A instabilidade na corrente elétrica pode causar variação de massa e/ou recheio nos produtos. Caso isto ocorra, instale um estabilizador.

ATENÇÃO:

A tomada a ser utilizada deverá ter 3 pinos, dois de energia e um para o terra.

O plug deve ser ligado obrigatoriamente a uma tomada compatível e que esteja aterrada.



Caso a máquina não esteja instalada conforme as especificações anteriormente descritas, a garantia da máquina será automaticamente cancelada.

As modeladoras podem possuir 110V ou 220V.

Verifique qual a voltagem da sua máquina antes de ligá-la na tomada.

3.3 TRANSPORTE, MANUSEIO E ARMAZENAMENTO

- Verifique se a embalagem não foi violada e nem amassada no transporte.
- Verifique se recebeu todos os itens e acessórios inclusos na sua máquina
- Caso haja algum problema, por favor contate-nos imediatamente.
- Volume frágil. Não deve ser empilhado.
- Guarde sua máquina em ambiente ventilado, longe de fontes de calor, sem pó e umidade, distante de materiais tóxicos ou corrosivos.

3.4 INSTALAÇÃO TÉCNICA DA MÁQUINA

Antes da instalação da Modeladora POP INOX, deve ser verificado se o espaço e o local estão de acordo para a operação da máquina, incluindo as medidas para a bancada de apoio e a corrente elétrica da máquina e providenciar a adequação de todos os itens descritos neste manual.

O cliente deve providenciar previamente todas as adequações necessárias ANTES de solicitar o treinamento da equipe de produção.. Em caso de dúvidas favor entrar em contato.

3.5 HORÁRIO E CONDIÇÕES DE TRABALHO DO TÉCNICO ESPECIALIZADO

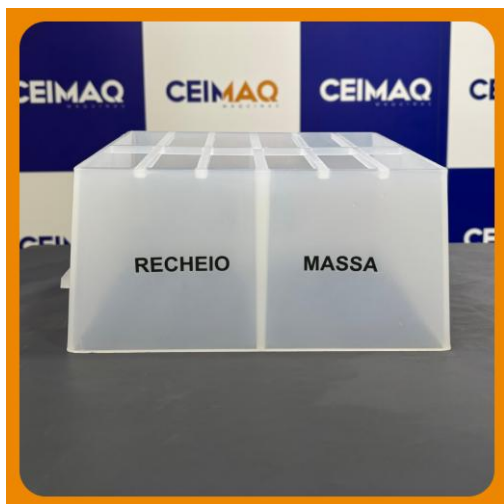
O técnico especializado da CEIMAQ trabalha no horário comercial, em regime de 8 (oito) horas diárias. O cliente deve disponibilizar pelo menos 1 (um) colaborador para o treinamento, que é estimado em 1 (uma) hora.

4. COMPONENTES



4.1 VISÃO GERAL

4.1.1 CONJUNTO MASSA/RECHEIO



CUBA



**ROSCAS:
2 PEÇAS MENORES
2 PEÇAS MAIORES**



**CAIXA DE
ROSCA DIRETA**

4.1.2 CONJUNTO DO MOLDE FORMADOR



**MANÍPULO DO DIVISOR
DE MASSA/RECHEIO**

**DIVISOR DE
MASSA/RECHEIO**

**BOCAL DO
CABEÇOTE**

**MANÍPULO DO DISCO
(3 PEÇAS)
DISCO SUPERIOR**

4.2 BICOS DE RECHEIO E BICOS DE MASSA

Atenção: Nem todas as modeladoras acompanham todos os acessórios mostrados abaixo, verifique qual a categoria que a modeladora comprada se enquadra.

BICOS DE RECHEIO



BICOS DE MASSA



ADAPTADOR PARA OS BICOS MENORES

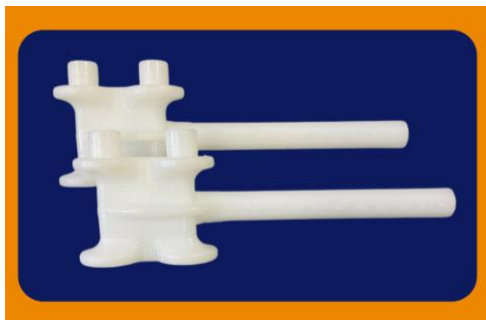


SUGESTÃO DE USO



4.3 MOLDES (que acompanham a máquina)

Atenção: Nem todas as modeladoras acompanham todos os acessórios mostrados abaixo, verifique qual a categoria que a modeladora comprada se enquadra.



MOLDE DE TRAVESSEIRO

CONJUNTO 2 PEÇA



MOLDE Nº 1: BOLINHA, CROQUETE, CHURROS (TUDO QUE FOR REDONDO)

CONJUNTO 6 PEÇAS



MOLDE Nº 2: COXINHA

CONJUNTO 6 PEÇAS



MOLDE Nº 3: KIBE (DUAS PONTAS)

CONJUNTO 6 PEÇAS

4.4 PEÇAS ADICIONAIS



5. PROTEÇÕES DE SEGURANÇA

As máquinas da linha CEIMAQ são produzidas com sistema de segurança em conformidade com a Norma Regulamentadora NR12 do Ministério do Trabalho e Emprego e normas técnicas da ABNT aplicadas e definidas por instituto de prevenção a acidentes em máquinas e equipamentos:

- Proteções na área de formação do produto e de alimentação da massa, que são dotados de fins de curso que desligam a máquina no caso de abertura das grades de segurança, evitando o acesso do operador a partes móveis que possam provocar acidentes;
- Proteção fixa na área de alimentação do recheio;

- Todo o comando elétrico da máquina utiliza tensão baixa de 24 VCC, o que evita choques elétricos e faíscas nas comutações dos componentes;
- Partes em contato com produto em aço inoxidável 304 ou plásticos atóxicos para uso na indústria alimentícia;
- Sistema de segurança que desliga automaticamente a máquina no caso de falha de algum dos sensores (este componente de segurança é do tipo ruptura positiva).



5.1 PROTEÇÃO DA CUBA DE MASSA/RECHEIO

Cuba móvel que impede o contato do operador com as roscas. Caso seja necessário levantá-la, a máquina interrompe IMEDIATAMENTE seu funcionamento.

5.2 LIGA E DESLIGA

Para ligar e desligar sua máquina existe um botão vermelho do canto inferior da estrutura. Ao desligar, interromperá IMEDIATAMENTE o funcionamento da máquina.

- Nas modeladoras POP INOX (2.0/ 4.0/ 5.5/ 7.0) ao desligar e ligar novamente você zera o contador de produção (P. TOTAL).
- Para as POP INOX MAX o contador não é zerado quando se desliga a máquina.

5.3 PROTEÇÃO DOS MOLDES

Proteção móvel que impede o contato do operador com os moldes em trabalho. Caso seja necessário retirá-la, a máquina interrompe **imediatamente** seu funcionamento.

ATENÇÃO:

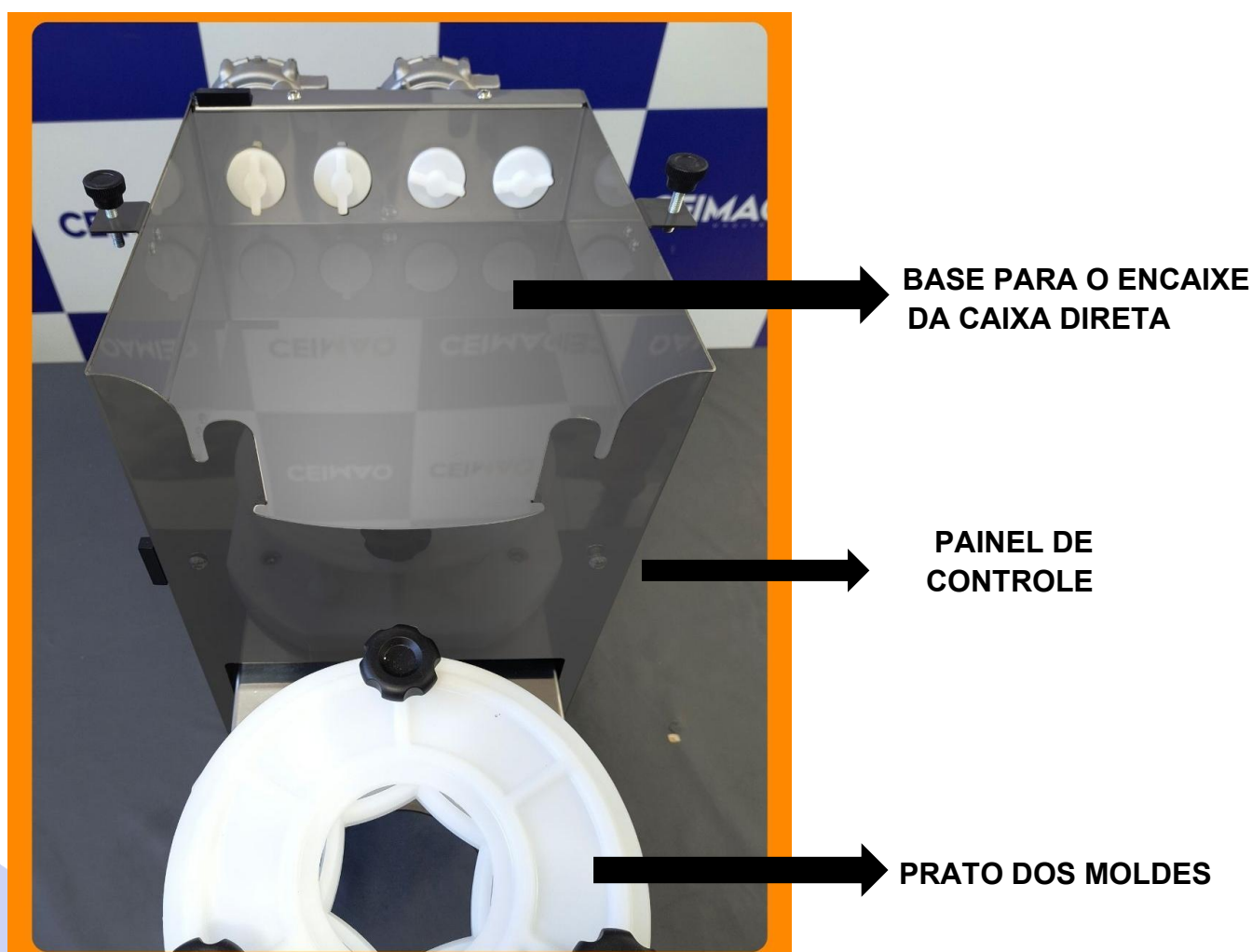
Os sistemas de segurança não podem ser desativados, inabilitados ou remanejados, sob pena de infringir a legislação vigente, podendo causar acidentes aos operadores, com responsabilidade civil e criminal de quem os desativou.

6. INSTALAÇÃO E MONTAGEM

6.1 INTRODUÇÃO

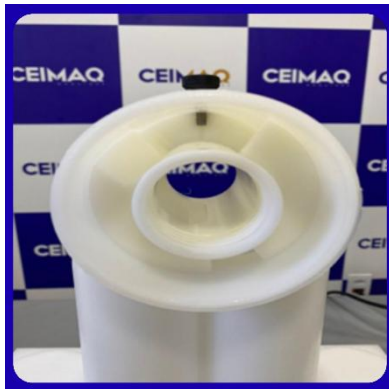
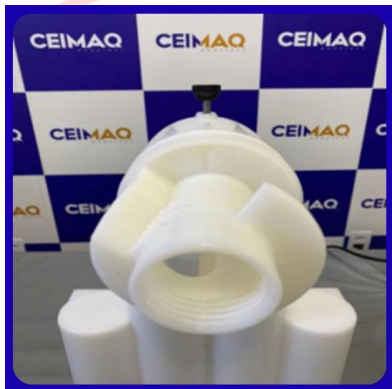
Antes de começar a trabalhar com a POP INOX, será necessário que a máquina seja montada por um técnico autorizado ou pelo operador da máquina, quando estiver devidamente preparado. É fundamental que se leia todo o manual ANTES DE INSTALAR, MONTAR OU OPERAR A MÁQUINA.

6.2 MÁQUINA DESMONTADA



6.3 MONTAGEM DA CAIXA DE ROSCA DIRETA (DIVISOR E BICOS)

Todas as montagens devem ser feitas com o equipamento desligado!!!



- ENCAIXE O DIVISOR NA CAIXA DIRETA COLOCANDO ATÉ O FINAL
- VERIFIQUE A POSIÇÃO DO DIVISOR PARA QUE O MANÍPULO ENTRE NA POSIÇÃO CORRETA
- ESCOLHA O BICO DE RECHEIO E ROSQUEIE ATÉ O FINAL NO DIVISOR.

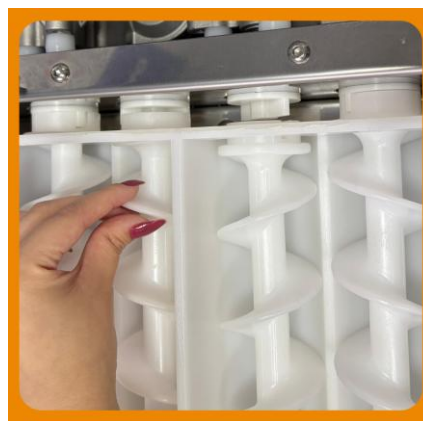
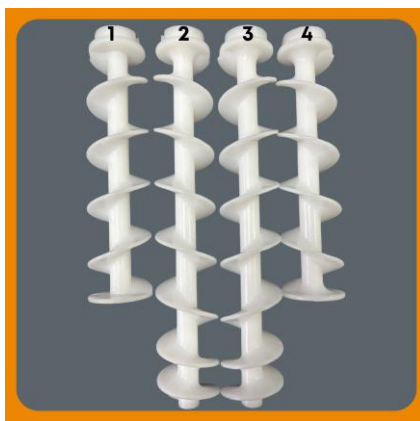


- ESCOLHA O BICO DE MASSA (USE O ADAPTADOR CASO NECESSÁRIO)
- PEGUE O TAMPÃO DA CAIXA DIRETA.



- ROSQUEIE O TAMPÃO NA PARTE DE CIMA DA CAIXA DIRETA ATÉ O FINAL.

6.4 MONTAGEM DA CAIXA DE ROSCA DIRETA (ROSCAS)



- *TANTO A CAIXA DE ROSCAS, QUANTO AS ROSCAS ESTÃO NUMERADAS*
- *COLOQUE AS ROSCAS PELA PARTE DE TRÁS DA CAIXA SEGUINDO A COMBINAÇÃO NUMÉRICA*
- *LEVE TODO O CONJUNTO PRA MÁQUINA E POSICIONE AS ROSCAS NOS ENCAIXES DAS ENGRENAGENS.*

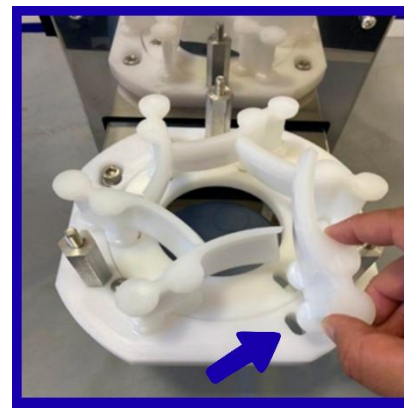
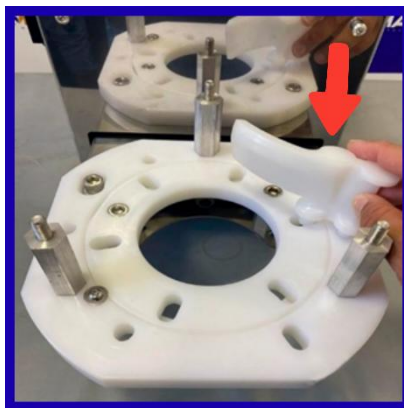
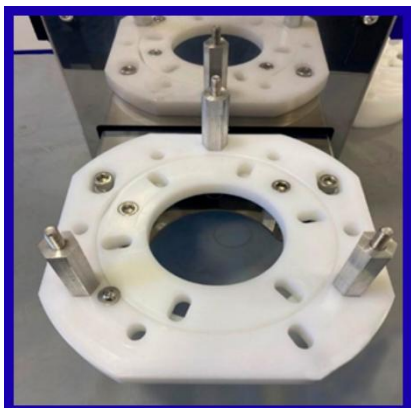


- *VERIFIQUE SE AS ROSCAS ESTÃO ALINHADAS CONFORME NA FOTO*
- *PEGUE AS DUAS TRAVAS DA CAIXA DE ROSCA DIRETA*
- *COLOQUE NA PARTE DA FRENTE NA ESTRUTURA DA MÁQUINA.*

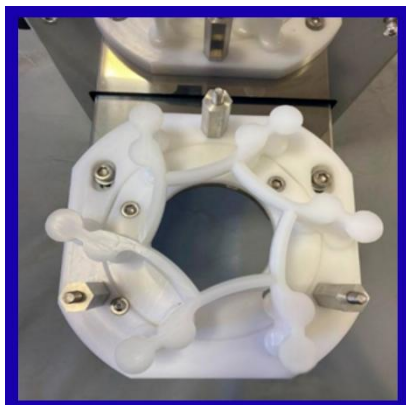


POR FIM, BASTA COLOCAR A CUBA DE MASSA E RECHEIO EM CIMA DA CAIXA DE ROSCA DIRETA E TRAVAR OS DOIS MANÍPULOS DAS LATERAIS.

6.5 MONTAGEM DOS MOLDES (6 PEÇAS)

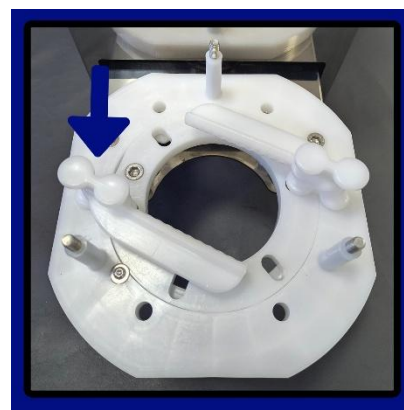
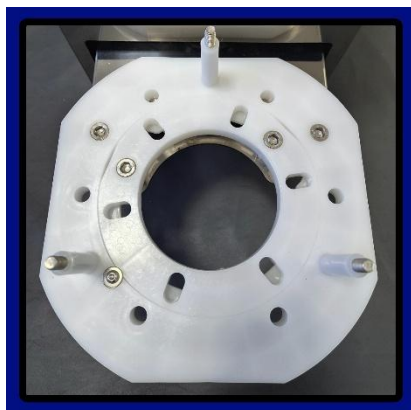


- 1) OS MOLDES SÃO ENCAIXADOS NESSA BASE
- 2) ESCOLHA O MOLDE DE 6 PEÇAS QUE DESEJA USAR E COMECE A MONTAGEM PELO LADO INDICADO **PELA SETA VERMELHA**
- 3) CONTINUE ENCAIXANDO UM AO LADO DO OUTRO DEIXANDO A ÚLTIMA PEÇA A SER ENCAIXADA NA POSIÇÃO DA **SETA AZUL** (MONTAGEM SENTIDO ANTI HORÁRIO)

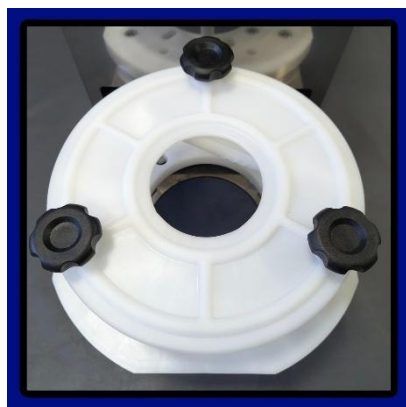


- 4) APÓS COLOCAR TODAS AS PEÇAS A BASE DOS MOLDES FICA COMO MOSTRADO NA FOTO
- 5) POR ÚLTIMO COLOCAMOS O DISCO E OS TRÊS MANÍPULOS PARA CONCLUIR A MONTAGEM.

6.6 MONTAGEM DOS MOLDES (2 PEÇAS)



- 1) OS MOLDES SÃO ENCAIXADOS NA BASE
- 2) ESCOLHA O MOLDE DE CORTADOR DE SALSICHA OU DE TRAVESSEIRINHO E COMECE A MONTAGEM PELO LADO INDICADO **PELA SETA VERMELHA**.
- 3) A SEGUNDA PEÇA ENCAIXE NA POSIÇÃO DA **SETA AZUL**.



- 4) COM AS DUAS PEÇAS ENCAIXADAS, FINALIZE COLOCANDO O DISCO EM CIMA DOS MOLDES E PRENDENDO COM OS 3 MANÍPULOS.

7. OPERAÇÃO DA MÁQUINA

7.1 INTRODUÇÃO

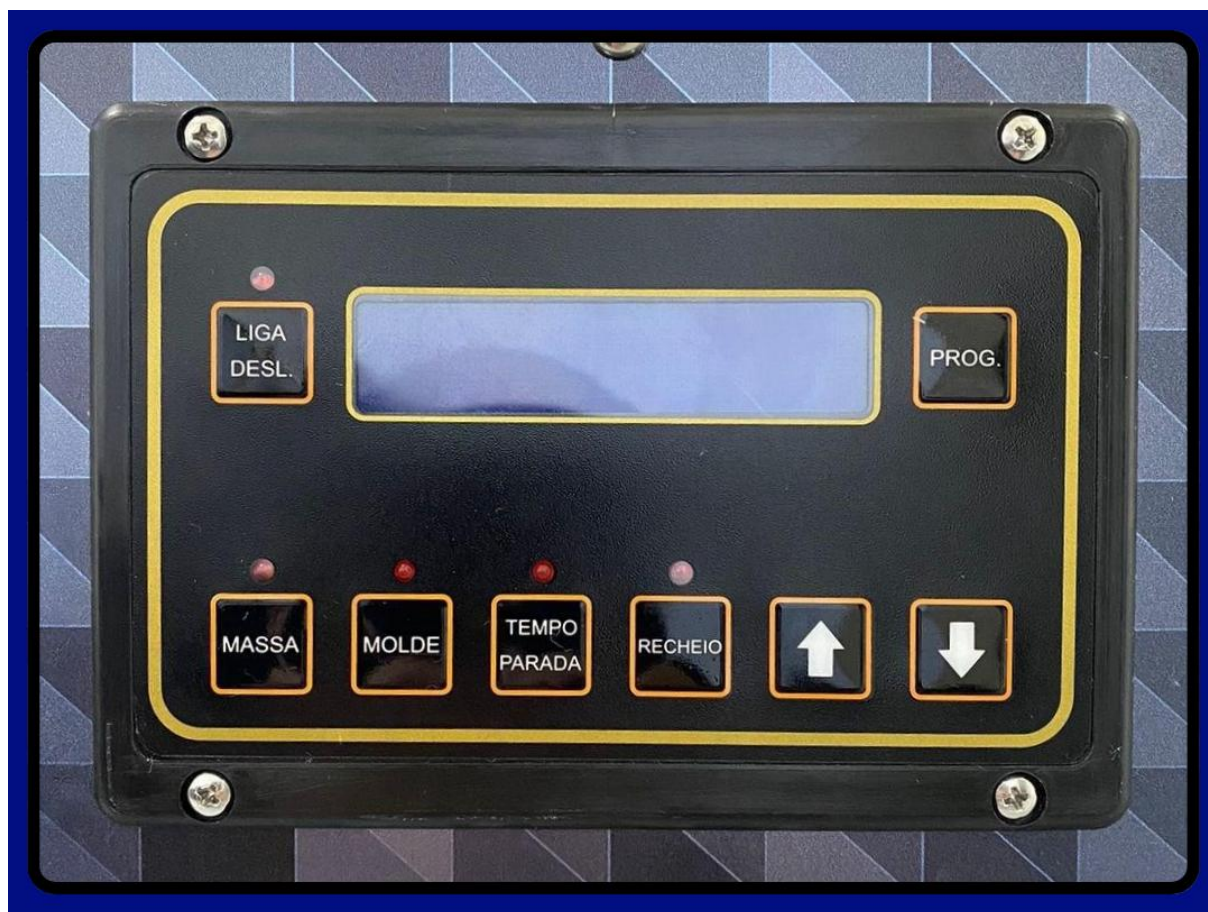
- Selecione um KIT DE MOLDES e instale no prato de moldes;
- Logo após a montagem da POP INOX será necessário configurar o equipamento conforme os parâmetros do produto desejado. Para tanto, serão apresentados alguns simples passos de como ajustar o equipamento.
- **Lembre-se:** O operador deve ler todas as instruções antes de começar a montar/operar a máquina. Estas instruções devem ser seguidas rigorosamente tendo sempre este manual em mãos para consulta.

Definição do produto: Antes de começar a operação, será necessário definir o produto a ser produzido e se este será recheado ou não.

- **BOLINHA:** Forma produtos esféricos (como bolinha de queijo e brigadeiro) e retangulares com as arestas e pontas arredondadas (como o croquete). Molde utilizado também para fazer churros recheados (necessita de bicos especiais), empada (forminha de empada e acabamento manual necessários) e risóles (é necessário carimbo de aplicação manual)
- **ENROLADINHO DE SALSICHA:** Pode ser feito manual (colocando salsicha por salsicha)
- **COXINHA:** Forma coxinha, ou outros produtos (salgados ou doces) em formato de gota.
- **TRAVESSEIRO:** Produto em formato de travesseiro, podendo ser retangular ou quadrado. Em muitos casos é utilizado para substituir os risoles.
- **QUIBE:** Utilizado para fazer o quibe com duas pontas. Produtos acima de 80g talvez necessitem de acabamento manual.



7.2 OPERAÇÃO DO PAINEL DA MÁQUINA **POP INOX (2.0, 4.0, 5.5 ou 7.0)**



BOTÃO LIGA/DESL → LIGA E DESLIGA O PAINEL;

BOTÃO PROG → AO APERTAR ELE E MAIS UM BOTÃO DE COMANDO (MASSA, MOLDE, TEMPO DE PARADA E RECHEIO), ABRE O CONTROLE DO COMANDO;

BOTÃO MASSA → LIGA E DESLIGA O COMANDO DA MASSA;

BOTÃO MOLDE → LIGA E DESLIGA O COMANDO DO MOLDE;

BOTÃO TEMPO DE PARADA → LIGA E DESLIGA O COMANDO DO TEMPO DE PARADA;

BOTÃO RECHEIO → LIGA E DESLIGA O COMANDO DO RECHEIO;

BOTÃO SETA PARA CIMA E SETA PARA BAIXO → AJUSTA PARA MAIS E PARA MENOS A CONFIGURAÇÃO DOS COMANDOS.



TELA DO PAINEL:

- P. TOTAL (PRODUÇÃO TOTAL): CONTAGEM DA PRODUÇÃO (CONTADOR DIGITAL)
- P. PROG (PRODUÇÃO PROGRAMADA): CONTAGEM REGRESSIVA DA PROGRAMAÇÃO PRÉ ESTABELECIDO PELO OPERADOR.



PROGRAMANDO A MÁQUINA:

- **SEGURE O BOTÃO PROG**, VAI APARECER NA TELA A INFORMAÇÃO QUANTIDADE
- NA SETA PARA CIMA E PARA BAIXO ESCOLHA A QUANTIDADE DESEJADA DE PRODUÇÃO
- **SEGURE O BOTÃO PROG NOVAMENTE** ATÉ APARECER A OPÇÃO DE ATIVAR (1) OU DESATIVAR (2) A PROGRAMAÇÃO
- **AGUARDE VOLTAR NA TELA INICIAL.**



PROGRAMANDO A MÁQUINA:

- NA TELA INICIAL DO PAINEL, SEGURANDO O BOTÃO PROG E APERTANDO UM BOTÃO DE COMANDO (MASSA, MOLDE, TEMPO DE PARADA E RECHEIO), O PAINEL EXIBIRÁ O CONTROLE DA VELOCIDADE DO COMANDO APERTADO
- NAS SETAS PARA CIMA E PARA BAIXO AJUSTAMOS OS COMANDOS.

COMANDO MASSA:

CONTROLA A VELOCIDADE DA SAÍDA DA MASSA.

PODE SER USADO PARA CONTROLAR O TAMANHO,

- QUANTO **MAIOR** O NÚMERO **MAIOR** O SALGADO
- QUANTO **MENOR** O NÚMERO **MENOR** O SALGADO

GERALMENTE ESSE COMANDO USAMOS EM 100% DE VELOCIDADE.

COMANDO MOLDE:

CONTROLA A VELOCIDADE DO CORTE DOS SALGADOS. TEM INFLUÊNCIA NA PRODUTIVIDADE DA MÁQUINA. USAMOS PARA CONTROLAR O TAMANHO DOS SALGADOS DE 7 A 40 GRAMAS.

- **QUANTO MAIOR O NÚMERO MENOR O SALGADO**
- **QUANTO MENOR O NÚMERO MAIOR O SALGADO**

COMANDO TEMPO DE PARADA:

ACIONAMOS O TEMPO DE PARADA PARA SALGADOS ACIMA DE 40 GRAMAS. PARA SALGADOS MENORES ELE DEVE SER MANTIDO DESLIGADO. ELE CONTROLA O TAMANHO DOS SALGADOS DE 40 A 250 GRAMAS.

- **QUANTO MAIOR O NÚMERO MAIOR O SALGADO**
- **QUANTO MENOR O NÚMERO MENOR O SALGADO**

QUANDO FOR USAR O TEMPO DE PARADA DEIXAR O COMANDO DO MOLDE NO NÚMERO 70%.

**COMANDO RECHEIO:**

CONTROLA A VELOCIDADE DA SAÍDA DO RECHEIO.

- **QUANTO MAIOR O NÚMERO MAIS RECHEIO**
- **QUANTO MENOR O NÚMERO MENOS RECHEIO**

ELE TAMBÉM INFLUENCIA NA ESPESSURA DA MASSA (PAREDE DO SALGADO) QUANTO MAIS RECHEIO A ESPESSURA DA MASSA FICA MAIS FINA.

IMPORTANTE: A CONSISTÊNCIA DO RECHEIO TAMBÉM É ALGO QUE PODE INFLUENCIAR NA SUA QUANTIDADE DENTRO DO SALGADO.

7.3 OPERAÇÃO DO PAINEL DA MÁQUINA **POP INOX MAX (5.5, 7.0 e 9.5)**



BOTÃO LIGA/DESL → LIGA E DESLIGA TODOS OS COMANDOS QUE ESTIVEREM ATIVADOS;

BOTÃO AJUSTE → COM O BOTÃO AJUSTE VOCÊ SELECIONA QUAL COMANDO QUERO MUDAR A VELOCIDADE (MASSA, MOLDE, TEMPO DE PARADA OU RECHEIO)

BOTÃO MASSA → ATIVA OU DESATIVA O COMANDO DA MASSA;

BOTÃO MOLDE → ATIVA OU DESATIVA O COMANDO DO MOLDE;

BOTÃO TEMPO DE PARADA → ATIVA OU DESATIVA O COMANDO DO TEMPO DE PARADA;

BOTÃO RECHEIO → ATIVA OU DESATIVA O COMANDO DO RECHEIO;

BOTÃO SETA PARA CIMA E SETA PARA BAIXO → AJUSTA PARA MAIS E PARA MENOS A CONFIGURAÇÃO DOS COMANDOS.

PRIMEIROS PASSOS:

- LIGUE O INTERRUPTOR NO CANTO INFERIOR DA ESTRUTURA.
- AUTOMATICAMENTE O PAINEL LIGA TAMBÉM, FICANDO COM UMA LUZ VERDE NO BOTÃO LIGA/DESL.
- LEMBRE-SE QUE A CUBA E A PROTEÇÃO DOS MOLDES PRECISAM ESTAR DEVIDAMENTE COLOCADOS, POIS POSSUEM SENSORES DE SEGURANÇA, SEM ISSO A MÁQUINA NÃO VAI LIBERAR OS COMANDOS.

**TELA DO PAINEL:**

- NO PAINÉL VOCÊ VERÁ A VELOCIDADE PROGRAMADA DE CADA COMANDO E A QUANTIDADE DE ITENS PRODUZIDOS (MAS = MASSA, MOL = MOLDE , REC = RECHEIO, TOT = TOTAL DE PRODUTOS PRODUZIDOS (CONTADOR DIGITAL))
- SE DESEJAR ZERAR O CONTADOR, BASTA SEGURAR O BOTÃO AJUSTE PRECIONADO ATÉ APARECER 0.
- CADA VEZ QUE APERTA O “AJUSTE”, O PAINÉL TE LIBERA PARA AUMENTAR OU DIMINUIR A VELOCIDADE DE UM DOS COMANDOS (MASSA, MOLDE E RECHEIO) ATRAVÉS DAS SETAS.



COMANDO MASSA:

CONTROLA A VELOCIDADE DA SAÍDA DA MASSA.

PODE SER USADO PARA CONTROLAR O TAMANHO,

- *QUANTO **MAIOR** O NÚMERO **MAIOR** O SALGADO*
- *QUANTO **MENOR** O NÚMERO **MENOR** O SALGADO*

GERALMENTE ESSE COMANDO USAMOS EM 100% DE VELOCIDADE.

COMANDO MOLDE:

CONTROLA A VELOCIDADE DO CORTE DOS SALGADOS. TEM INFLUÊNCIA NA PRODUTIVIDADE DA MÁQUINA. USAMOS PARA CONTROLAR O TAMANHO DOS SALGADOS DE 7 A 40 GRAMAS.

- *QUANTO **MAIOR** O NÚMERO **MENOR** O SALGADO*
- *QUANTO **MENOR** O NÚMERO **MAIOR** O SALGADO*

COMANDO TEMPO DE PARADA:

ACIONAMOS O TEMPO DE PARADA PARA SALGADOS ACIMA DE 40 GRAMAS.

PARA SALGADOS MENORES ELE DEVE SER MANTIDO DESLIGADO. ELE CONTROLA O TAMANHO DOS SALGADOS DE 40 A 250 GRAMAS.

- *QUANTO **MAIOR** O NÚMERO **MAIOR** O SALGADO*
- *QUANTO **MENOR** O NÚMERO **MENOR** O SALGADO*

QUANDO FOR USAR O TEMPO DE PARADA DEIXAR O COMANDO DO MOLDE NO NÚMERO 70%.

COMANDO RECHEIO:

CONTROLA A VELOCIDADE DA SAÍDA DO RECHEIO.

- QUANTO **MAIOR** O NÚMERO **MAIS RECHEIO**
- QUANTO **MENOR** O NÚMERO **MENOS RECHEIO**

ELE TAMBÉM INFLUENCIA NA ESPESSURA DA MASSA (PAREDE DO SALGADO) QUANTO MAIS RECHEIO A ESPESSURA DA MASSA FICA MAIS FINA.

IMPORTANTE: A CONSISTÊNCIA DO RECHEIO TAMBÉM É ALGO QUE PODE INFLUENCIAR NA SUA QUANTIDADE DENTRO DO SALGADO.

AJUSTE VELOCIDADES:

- SE JÁ SOUBER OS NÍVEIS DE VELOCIDADE IDEAIS PARA SUA PRODUÇÃO, BASTA CONFIGURAR E APERTAR OS BOTÕES PARA ATIVA-LOS
- QUANDO ATIVADOS ELES FICARÃO COM UMA LUZ VERMELHA ACESSA

**AJUSTE VELOCIDADES:**

- PARA INICIAR A PRODUÇÃO É SÓ APERTAR O BOTÃO **LIG/DESL**, QUE FICARÁ COM A LUZ **VERMELHA** E A MODELADORA INICIA A PRODUÇÃO.
- SE NÃO ENCONTROU AINDA AS VELOCIDADES CORRETAS PARA SUA PRODUÇÃO, RECOMENDAMOS TESTAR ATÉ ENCONTRAR, E ENTÃO ANOTAR AS CONFIGURAÇÕES.
- VOCÊ PODE CONFIGURAR A VELOCIDADE DE UM COMANDO E ENTÃO LIGAR SÓ O BOTÃO NECESSÁRIO.
- VEJÁ COMO SAIRÁ A MASSA, O RECHEIO, E FAÇA AS ADEQUAÇÕES DE VELOCIDADE NECESSÁRIAS



7.4 OPERAÇÃO DA MÁQUINA (INÍCIO DA PRODUÇÃO DOS SALGADOS)

7.4.1 PARA O RECHEIO

- O recheio não pode estar quente;
- Não utilize recheio seco e nem ao ponto de soltar caldo;
- A consistência dos recheios usados deve ser semelhante à de um presunto que tenha sido passado em um moedor de carne;
- Recheios como o frango desfiado, se muito secos, devem ser umedecidos com um pouco de requeijão ou creme branco, em uma proporção de 250/300g por quilo de frango. No caso do frango desfiado, os fiapos não devem ser muito longos: máximo de 1 cm para salgados até 35g e máximo de 2 cm para salgados maiores;
- Recheios de frios (queijo, presunto, calabresa) basta ralar ou triturar
- Recheios pastosos (doces como brigadeiro, beijinho, doce de leite, e salgados como catupiry, requeijão, cheddar) deixar refrigerado por 6 horas antes de usar, para que fique mais consistente.

7.4.2 PARA A MASSA

- A massa precisa estar em temperatura ambiente, não pode estar grudando na mão;
- Quanto mais macia for a massa, melhor para o trabalho na máquina;
- Para massas de batata ou mandioca pode ser preciso usar uma proporção de farinha de trigo para melhor liga da massa e desempenho da máquina na modelagem dos salgados.

7.4.3 ALIMENTAÇÃO DA MASSA E INÍCIO DA PRODUÇÃO

- Nesta etapa é importante que tenha definido qual o produto que vai fazer e principalmente a quantidade de massa e de recheio desejados. Coloque a massa do produto desejado na cuba;
- Para iniciar a alimentação da massa, mantenha o respectivo botão desligado;
- Clique no botão MOLDE para que o conjunto de moldes inicie a função de corte.
- Ajuste a velocidade da massa e deixe a máquina fazer alguns produtos para definir o tamanho. Deixe a massa em 100% e ajuste a velocidade do molde para definir o tamanho do salgado desejado.

ATENÇÃO:

Os produtos formados sairão sem recheio, somente com massa, porém com um vazio no seu interior.

O seu formato não será o final, por isso não se preocupe ainda com ele. Os produtos estarão sendo cortados, pois estará funcionando a chave do molde formador.

Após definido o tamanho do produto (massa).

Ajuste a velocidade do recheio, dando-lhe velocidade, sem alterar a posição dos outros comandos.

Controle o peso do produto com massa e recheio, utilizando uma balança.

DICA: Deixe a máquina produzir uns 10 produtos para verificar se o mesmo está dentro do padrão requerido de tamanho, peso, espessura de parede de massa etc. Não utilize os primeiros. Caso o produto esteja maior ou menor (com menos ou mais peso), com muito ou pouco recheio regule o volume de massa e de recheio utilizando os respectivos botões.

No teste do produto, além de pesar e controlar o peso, corte o produto com a utilização de uma linha de nylon ou fio dental. Verifique se a espessura da parede da massa está de acordo com o padrão requerido.

Para controlar a parede da massa aperte ou solte o bocal no cabeçote. Note que a parede da massa tem um limite.

Se ficar muito fina, o recheio, principalmente queijo, poderá vazar durante a fritura. Faça testes com os produtos acabados, fritando antes de iniciar a produção. Se trabalha com produtos congelados, faça testes de fritura com eles congelados.

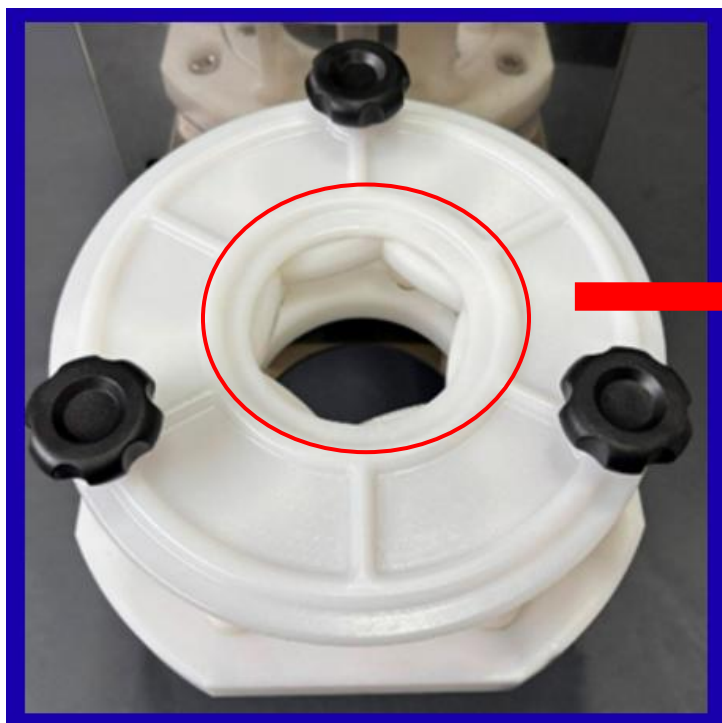
7.5 FAZENDO PRODUTOS PEQUENOS

- Para fazer produtos pequenos utilize bicos de massa e de recheio compatíveis com o tamanho de cada produto. Esta habilidade de escolha se obtém praticando com a máquina.
- Procure fazer um pouco de produto antes de partir para produção final, reutilizando massa e recheio.
- Lembre-se: os bicos de massa servem para definir o diâmetro dos produtos e os bicos de recheio servem para definir o volume do recheio.

7.6 FAZENDO PRODUTOS GRANDES

- Para fazer produtos grandes (a partir de 40 gramas) utilize os bicos de massa e de recheios compatíveis com o tamanho do produto;
- AJUSTE O NÚMERO DO TEMPO DE PARADA PARA DEFINIR O TAMANHO DO SALGADO.

- Nos produtos grandes, o conjunto dos moldes ficará parado na parte de cima e o cilindro de massa com recheio que se forma antes do corte, passará pela abertura dos moldes formadores livremente;
- Os moldes se fecharão e farão o corte a cada espaço de tempo, o que definirá o tamanho do produto.



MOLDES

7.7 FAZENDO PRODUTOS SEM RECHEIO

- Para produção de produtos sem recheio siga a mesma preparação da máquina, porém não utilize o bico de recheio.

7.8 FAZENDO PRODUTOS DOCES

- Para produção de doces, untar com margarina ou gordura hidrogenada os compartimentos que terão contato com o produto: cubas de massa, caixa de roscas, moldes etc.
- Para produzir brigadeiro trabalhe com a massa gelada.

8. DIFICULDADES AO OPERAR A MÁQUINA

8.1 PRODUTOS QUE ESTOURAM OU QUE FAZEM BOLHAS

Pode ser devido à massa mal cozida e/ou produtos com parede de massa muito fina, ou ainda à receita usada. Controle estes itens.

OBS: Se os seus produtos são vendidos sem fritar, faça o teste de fritura com os produtos congelados ou frescos, verificando como se comportam antes de continuar a produção ou vendê-los. Muitas vezes no processo de mecanização os produtos podem acentuar a tendência a estourar.

Procure cozinhar melhor a massa e evitar paredes muito finas.

Se ainda assim persistirem problemas, consulte um Consultor Técnico para rever as receitas.

8.2 PRODUTOS QUE VAZAM RECHEIO PELO FUNDO

Verifique a velocidade do recheio que não deve ser maior que o da massa.

8.3 MASSA QUE ENTORTA

Solte ou aperte o bocal do cabeçote e verifique se o guia da massa está na posição correta

8.4 PAREDE DA MASSA FINA

Solte ou aperte o bocal do cabeçote.

8.5 RECHEIO DE FRANGO QUE ENROSCA NA ROSCA DO RECHEIO

Corte os fiapos de recheio em tamanhos menores: máximo de 1 cm para salgados até 35g e máximo de 2 cm para salgados maiores.

8.6 RECHEIO MUITO SECO

Use creme branco (tipo maisena), requeijão, purê de batata ou outro para umedecê-lo.

8.7 VARIAÇÕES DE TAMANHO, PESO E QUANTIDADE

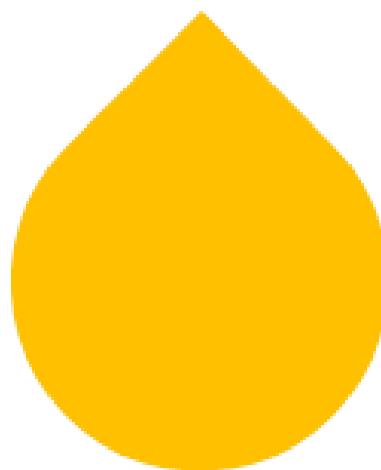
Verifique se a energia de alimentação da máquina é de 220V ou 110V. Se houver alterações para cima ou para baixo, o tamanho e, conseqüentemente, o peso e a quantidade produzida irão variar, pois, a máquina ficará com mais ou menos velocidade. Chame um eletricista para fazer a medição e assegure que a entrada seja estabilizada. Para aquisição de estabilizador, quando for o caso, procure um modelo tipo “NO BREAK”, que permite uma alimentação constante.

OBS: estas variações podem ocorrer também em decorrência de excesso ou de falta de massa na cuba da massa. Procure seguir os procedimentos pertinentes explicitados neste Manual.

8.8 SALGADO ALONGADO



COXINHA ALONGADA



COXINHA PERFEITA

Esse problema ocorre quando o bico de massa está mal dimensionado. Para solucionar o problema deve-se aumentar o número do bico de massa.

9. LIMPEZA E SANITIZAÇÃO

ATENÇÃO: Não utilize esponjas de aço ou a parte abrasiva de esponja tipo dupla-face.

- Desmonte os componentes e retire os restos de alimento.
- Umedeça as peças; passe uma esponja macia. Recomenda-se utilizar detergente neutro.
- **NÃO USAR ÁGUA QUENTE NA HIGIENIZAÇÃO DAS PEÇAS E NÃO LAVAR AS PEÇAS EM LAVADORA.**
- Enxágue com água. Evite jatos de água direto na máquina, principalmente nos motores. Recomenda-se a sanitização com álcool 70%.
- Secar ambiente.
- Monte novamente a máquina para evitar o extravio de componentes.

10. AGRADECIMENTO

Caro(a) cliente,

Gostaríamos de expressar nossa mais sincera gratidão pela escolha de nossa máquina. Sabemos que existem várias opções disponíveis no mercado, e é uma honra para nós que você tenha confiado em nosso produto.

Nosso objetivo é proporcionar a melhor experiência possível, oferecendo uma máquina de alta qualidade, durável e eficiente. Cada detalhe foi cuidadosamente projetado para atender às suas necessidades e superar suas expectativas.

Agradecemos por nos permitir fazer parte do seu dia a dia e nos comprometemos a fornecer todo o suporte necessário. Caso surja qualquer dúvida ou problema, nossa equipe de assistência técnica estará pronta para ajudar, garantindo que sua máquina funcione perfeitamente.

Valorizamos muito sua satisfação e estamos sempre em busca de aprimoramento contínuo. Se você tiver alguma sugestão ou feedback sobre nosso produto, ficaremos gratos em ouvir sua opinião.

Mais uma vez, obrigado(a) por sua confiança em nossa marca. Esperamos que sua máquina traga praticidade e eficiência para suas tarefas diárias. Compartilhe sua experiência com amigos e familiares, para que eles também possam desfrutar dos benefícios de nossos produtos.

Atenciosamente,
Equipe CEIMAQ

