



Instrukcja obsługi form ażurowych z drutu lub blachy

1. Opis techniczny:

W skład wchodzi jedna forma lub kilka form, w zależności od kształtu i wymiarów składają się z docisku ze śrubami lub pojedynczej formy z zapięciem.

2. Wymiary form

Gabaryty zewnętrzne zależne od zestawu i formy.

3. Charakterystyka techniczna

- całość wykonana ze stali typ.1.4301 (kwasoodporna)
- formy z blachy zawierają otwory technologiczne do pomiaru temperatury wewnątrz produktu (zalecana 68 ° C)

4. Opis procesu produkcyjnego

- 4.1. Formę należy dokładnie umyć bieżącą wodą wraz z detergentami przeznaczonymi do czyszczenia produktów mających kontakt z żywnością.
- 4.2. Dokładnie spłukać formę wodą o temperaturze pokojowej, i wysuszyć lub poczekać do całkowitego wyschnięcia.
- 4.3. Przygotowaną formę lub mini wieże napełnia się farszem, w zależności w osłonki lub przy pomocy rąk na foli celulozowej, (która służy, jako osłonka).
- 4.4. Formę zamykamy.
- 4.5. W zależności od rodzaju użytej formy produkty można wędzić, lub tylko parzyć (proces wędzenie może być również po upatrzeniu). Doskonały kolor uzyskać można opiekając wyrób w oleju lub w piekarniku.
- 4.6. **WAŻNE!!!** Schładzanie produktu zaleca się wykonywać w formie celem uzyskania oczekiwanych kształtów.
- 4.7. Po ochłodzeniu do temperatury 8 ° C towar nadaje się do pakowania

Czas parzenia **45 min.** na 1 kg produktu

5. Mycie form

Zaleca się stosowanie ogólna dostępnych środków chemicznych do agresywnego mycia pianowego (w pozycji na wisząco pojedyncze formy, a mini wieże w sanie rozłożonym)

Używając w produkcji wędlin naszych form pozyskujecie. Państwo doskonałą okazję uatrakcyjnienia Waszej produkcji o elementy wizualne które przyciągną oczy klienta .

6. Warunki gwarancji

Na nasze urządzenia firma nasza daje gwarancję 12 miesięcy licząc od dnia zakupu. Urządzenie nie podlega gwarancji w przypadku dokonania zmian konstrukcyjnych, uszkodzeń mechanicznych które pojawiły się po przyjęciu urządzenia do eksploatacji. Urządzenie nie będzie podlegać gwarancji w przypadku pozbawienia producenta możliwości sprawdzenia przyczyn powstania usterki lub nieprawidłowej pracy.