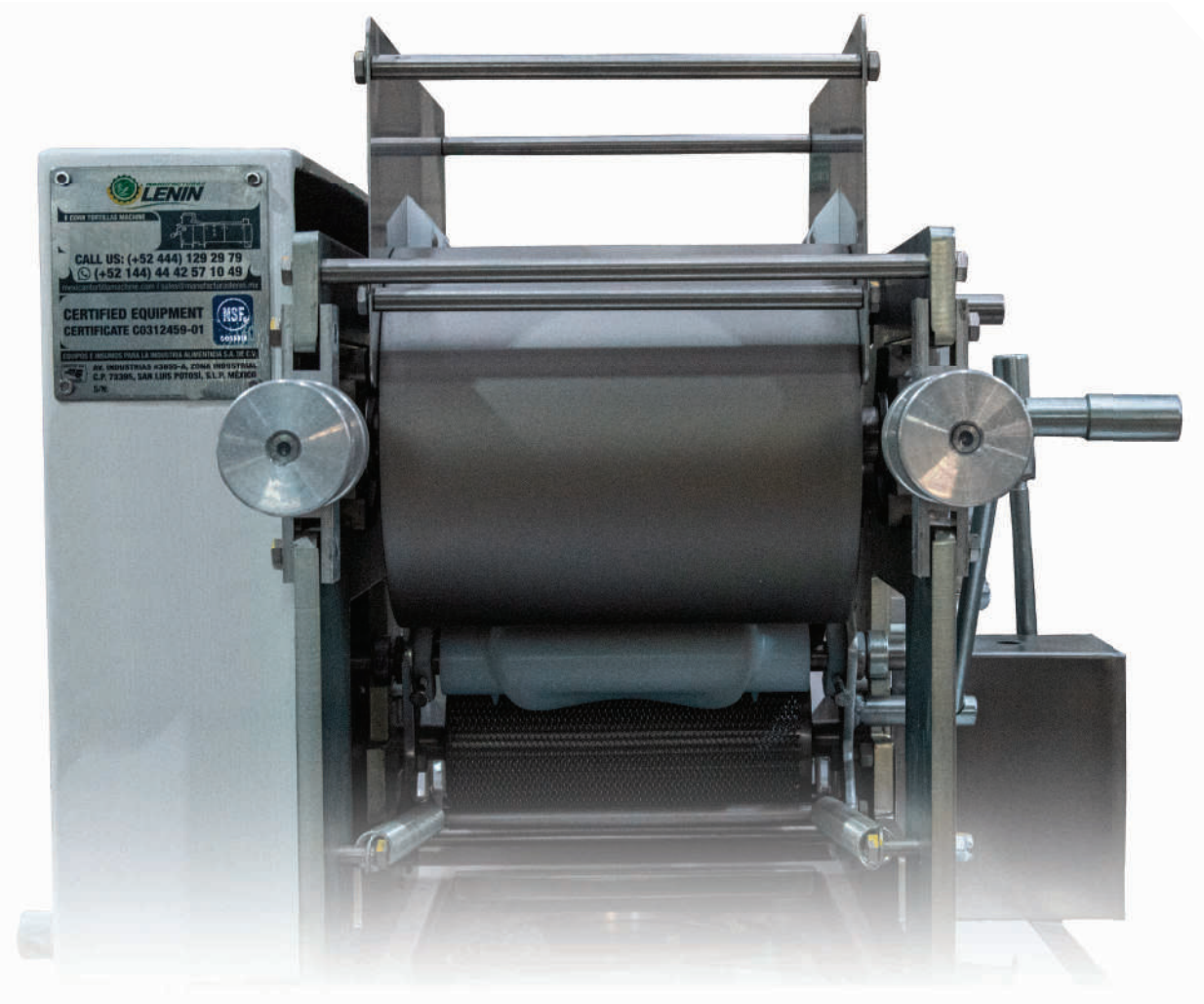
MANUFACTURAS LENIN®



TORTILLADORAS CERTIFICADAS MLR
CERTIFIED MLR TORTILLA MACHINES

NSF

MANUAL DE OPERACIÓN | OPERATION'S MANUAL

MLR 30 · MLR 60 · MLR 90 · MLR 120 · MLR 180 · MLR 270 · MLR 360

TORTILLADORASLENIN.COM

AN-VT-07-E,030823-00

MLRN-021025-03



TORTILLADORAS CERTIFICADAS MLR

CERTIFIED MLR TORTILLA MACHINES

MANUAL DE OPERACIÓN | OPERATION'S MANUAL

MLR 30 · MLR 60 · MLR 90 · MLR 120 · MLR 180 · MLR 270 · MLR 360

ÍNDICE | INDEX

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD | GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS..... 4
PRECAUCIÓN | CAUTION 6
INSTALACIÓN DE GAS Y ELÉCTRICA | GAS AND ELECTRICAL INSTALLATION..... 7
COMPONENTES | COMPONENTS..... 9
CIRCUITO ELÉCTRICO DE ENCENDIDO ELECTRÓNICO Y MANUAL | MANUAL AND AUTOMATIC IGNITION ELECTRONIC CIRCUIT..... 10
GABINETE ENCENDIDO ELECTRÓNICO | ELECTRONIC IGNITION CABINET..... 12
INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN | OPERATING INSTRUCTIONS 14
Encendido manual | Manual ignition..... 14
Encendido automático | Automatic ignition..... 17
LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO | CLEANING AND MAINTENANCE..... 21

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA: Para reducir los riesgos de lesiones leer adecuadamente todas las instrucciones.
El incumplimiento de las instrucciones señaladas a continuación puede causar descargas eléctricas, incendios, lesiones corporales graves, mutilaciones, así como daños a la máquina.

A. SEGURIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO.

*Mantener el área de trabajo limpia e iluminada. Las áreas abarrotadas u obscuras propician accidentes.
*No accionar el equipo sin antes revisar todas las conexiones de gas con agua y jabón, para asegurarse que no exista alguna fuga que pueda causar una explosión.
*Mantener alejados a los niños, clientes y personal ajeno a la empresa del funcionamiento eléctrico o mecánico del equipo.
*Se recomienda tener un espacio mínimo de un metro alrededor de la máquina por seguridad y trabajo satisfactorio.

B. SEGURIDAD ELÉCTRICA.

*Las conexiones de la maquinaria deben adaptarse a las tomas de corriente.
*No utilizar adaptadores para los switch ya que se corre el riesgo de recibir una descarga eléctrica.
*No exponer los switch y/o conexiones eléctricas a la lluvia, o a la humedad. Si entra agua a estos elementos se corre el riesgo que se descompongan o sufra una descarga eléctrica.
*Utilizar cable en una sola pieza, si existen uniones en las conexiones estas pueden producir un corto circuito.
*No exponer los cables ni las conexiones eléctricas al calor, aceite, bordes afilados o partes en movimiento, ya que los cables dañados pueden producir descargas eléctricas o un corto circuito.

C. SEGURIDAD PERSONAL

*No operar el equipo si se encuentra cansado, bajo el efecto de alcohol o drogas.
*Usar vestimenta adecuada, no usar ropa holgada, ni collares, aretes, relojes, si tiene cabello largo usar cofia para mantenerlo recogido.
*No subirse a la estructura de la máquina por ningún motivo, pueden ocurrir caídas o lesiones.
*Evitar el uso de audífonos, celulares o algún otro equipo que funcione como distractor para el operador.
*Hacer uso correcto del equipo de protección personal si se va a realizar algún mantenimiento a la máquina.
*Si se realiza algún cambio de modelo o componente del equipo ya sea, eléctrico, mecánico o gas se debe de desenergizar, cortar suministro de gas y detener la máquina por completo para evitar accidentes.
*Mantener las extremidades alejadas de todas las partes en movimiento.

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING: To reduce the risk of injury, read all instructions properly. Failure to follow the instructions listed below can cause electric shock, fire, serious injuries, mutilation, and/or damage to the equipment.

A. SAFETY IN THE WORK AREA.

* Keep the work area clean and lit. Crowded or dark areas lead to accidents.
* Do not operate the equipment without first checking all gas connections with soapy water, to ensure that there are no leaks that could cause an explosion.
* Keep children, customers, and non-company personnel away from the electrical and mechanical operation area of the equipment.
* It is recommended to have a minimum space of one meter or three feet around the machine for safety measures and to optimize work.

B. ELECTRICAL SAFETY.

* Machinery connections must be adapted to the power outlets.
* Do not use adapters for the switches: since you run the risk of receiving an electric shock.
* Do not expose the switches and/or electrical connections to rain or humidity. If water enters these elements, there is a risk that they will break down or suffer an electric shock.
* Use cable in a single piece, if there are joints in the connections these can produce a short circuit.
* Do not expose cables or electrical connections to heat, oil, sharp edges, or moving parts, as damaged cables can cause electric shock or short circuits.

C. PERSONAL SAFETY

* Do not operate the equipment if you are tired, or under the influence of alcohol or drugs.
* Wear appropriate clothing, do not wear loose clothing, necklaces, earrings, or watches, if you have long hair wear a tie to keep it up.
* Do not climb on the structure of the machine for any reason, falls or injuries may occur.
* Avoid using headphones, cell phones, or any other equipment that works as a distraction to the operator.
* Make correct use of personal protective equipment if any maintenance is to be carried out on the machine.
* If any change is made to the model or component of the equipment, be it electrical, mechanical, or gas related, it must be de-energized, cut off the gas supply, and stop the machine completely to avoid accidents.
* Keep limbs away from all moving parts.

PRECAUCIÓN | CAUTION

La siguiente simbología señala las medidas de seguridad que se deben de tener antes y después de poner en marcha el equipo.

The following symbols indicate the safety measures that must be taken before and after starting up the equipment.



PELIGRO CALIENTE Algunas partes de la máquina se encuentran calientes al estar en operación.
HOT HAZARD Some parts of the machine are hot while in operation.



CUIDE SUS MANOS No se deben introducir las manos al estar trabajando la máquina.
TAKE CARE OF YOUR HANDS Hands should not be inserted while the machine is working.



RIESGO ELÉCTRICO En la que puede sufrir descargas eléctricas, si no se cumplen las disposiciones de seguridad eléctrica.
ELECTRICAL RISK In which you can suffer electric shocks if you do not comply with the electrical safety provisions.



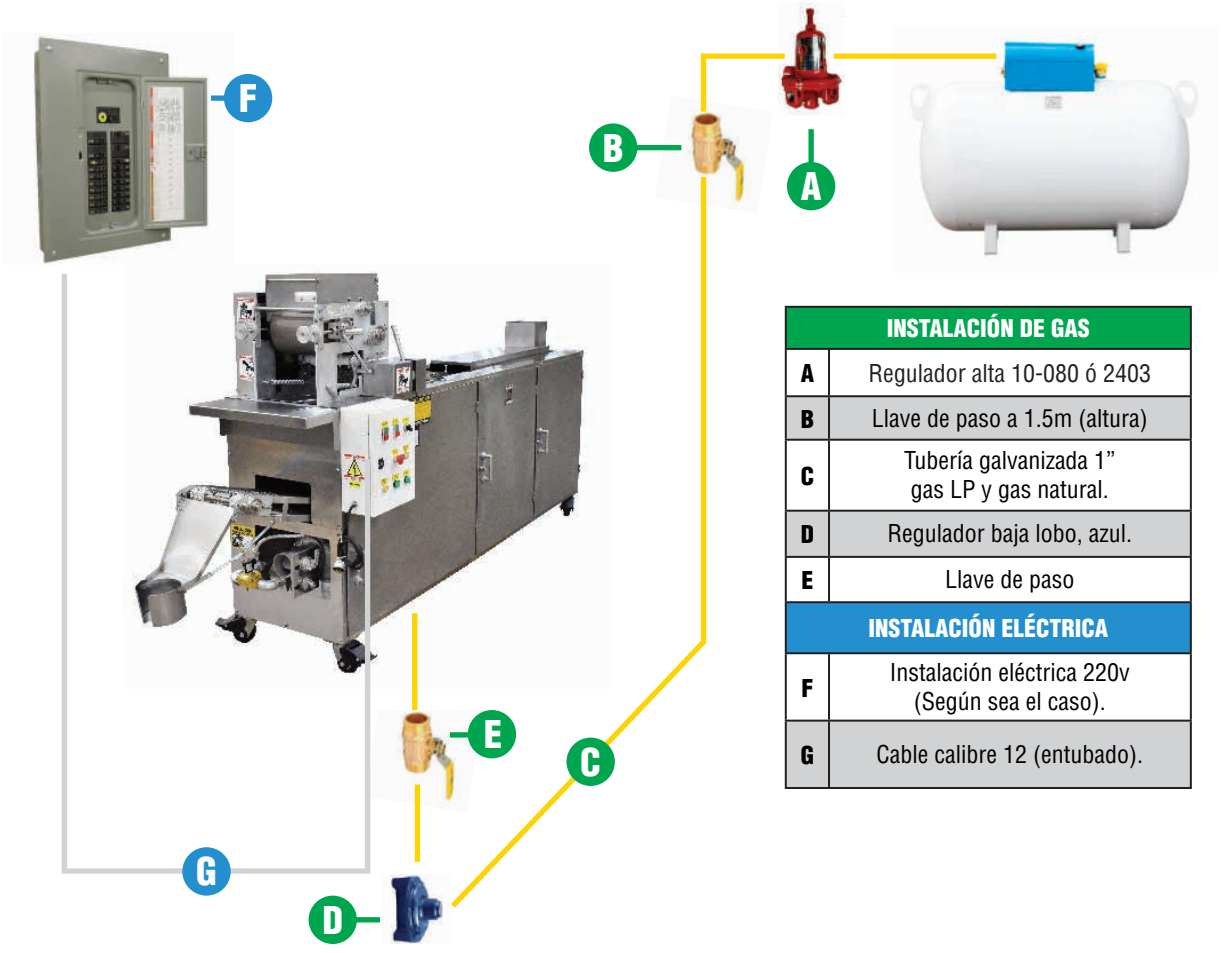
RIESGO DE ENGRANAJE Mantener las manos alejadas de las cadenas y engranes de la máquina.
GEAR RISK Keep your hands away from the chains and gears of the machine.



NO TAPAR ENTRADA DE AIRE DEL CAÑÓN Mantener las manos alejadas de la entrada de aire del cañón.
DO NOT COVER THE BARREL'S AIR INTAKE. Keep your hands away from the air inlet of the barrel.

INSTALACIÓN DE GAS Y ELÉCTRICA

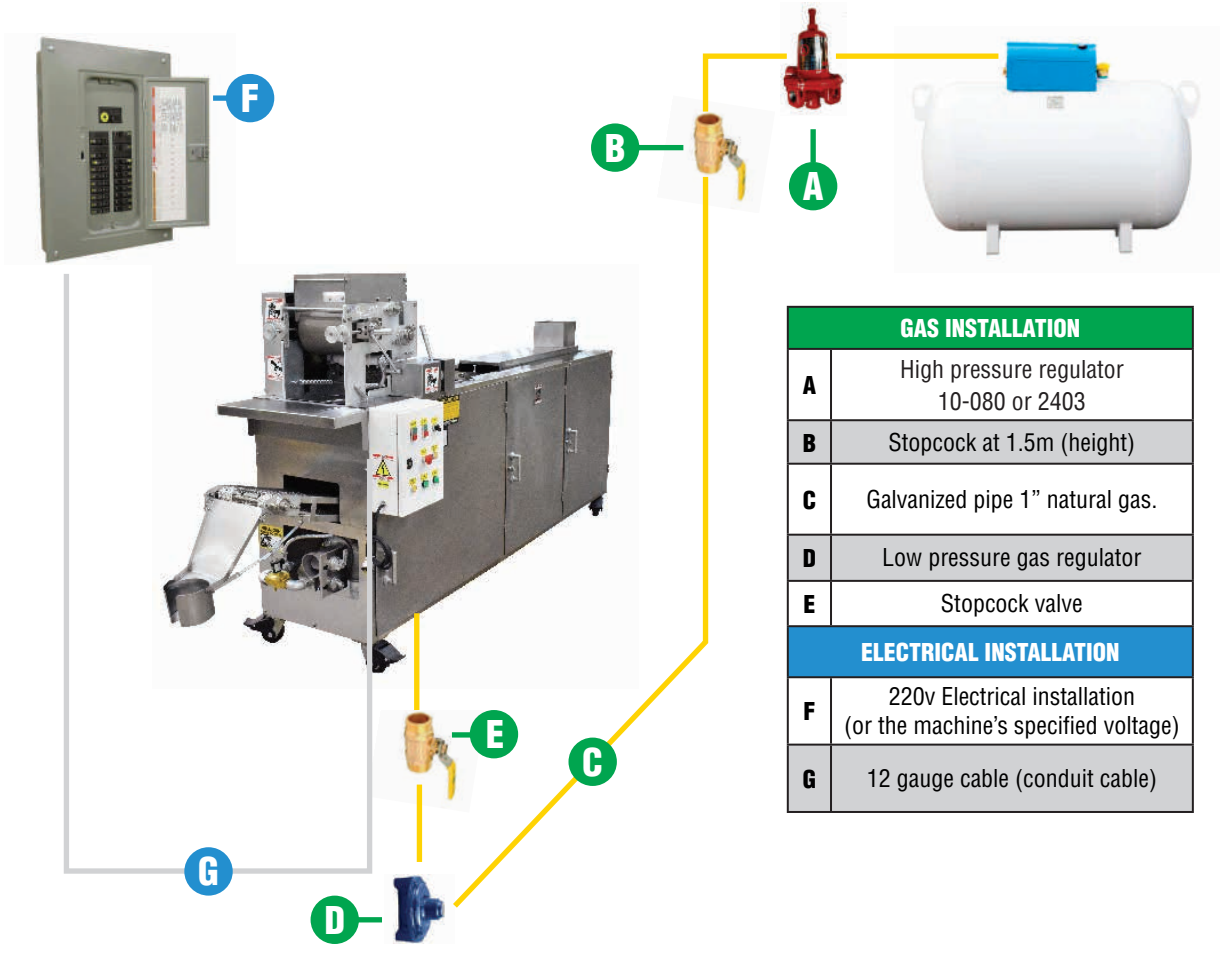
A la salida del tanque del gas deberá ser instalado un regulador de alta presión modelo 10-080, con manómetro (0-7 Kg.), para así verificar la correcta presión de suministro, La tubería empleada para la conexión es de 1" de diámetro, ya sea de cobre tipo L o de tubo negro calibre 40.
La longitud de la tubería no debe exceder los 10 metros, desde la salida del tanque de gas.
Se debe de instalar una tuerca unión entre la llave de paso y el regulador de baja presión.
Antes de la máquina, se debe instalar un regulador de baja presión.
Verificar que la conexión eléctrica sea de 220v. Sin cortos circuitos ni cables sueltos o sin aislamiento.



INSTALACIÓN DE GAS	
A	Regulador alta 10-080 ó 2403
B	Llave de paso a 1.5m (altura)
C	Tubería galvanizada 1" gas LP y gas natural.
D	Regulador baja lobo, azul.
E	Llave de paso
INSTALACIÓN ELÉCTRICA	
F	Instalación eléctrica 220v (Según sea el caso).
G	Cable calibre 12 (entubado).

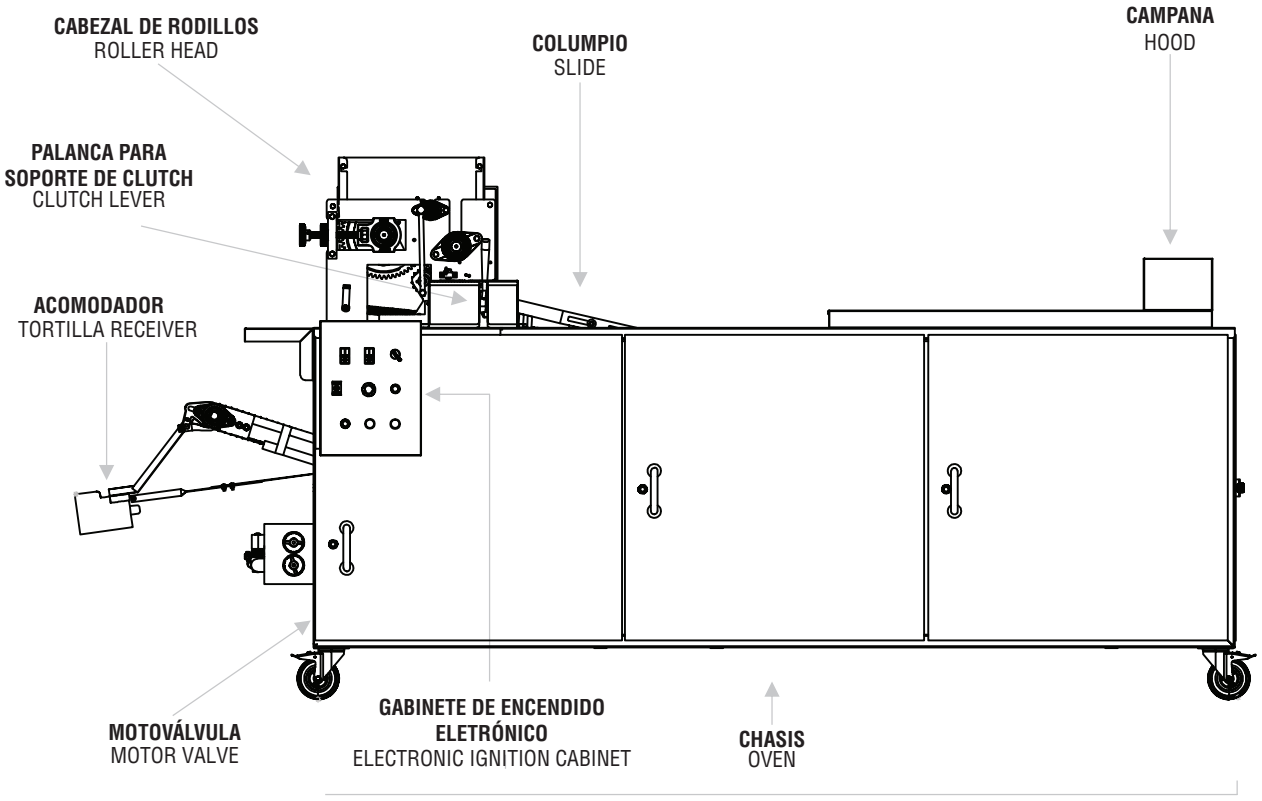
GAS AND ELECTRICAL INSTALLATION

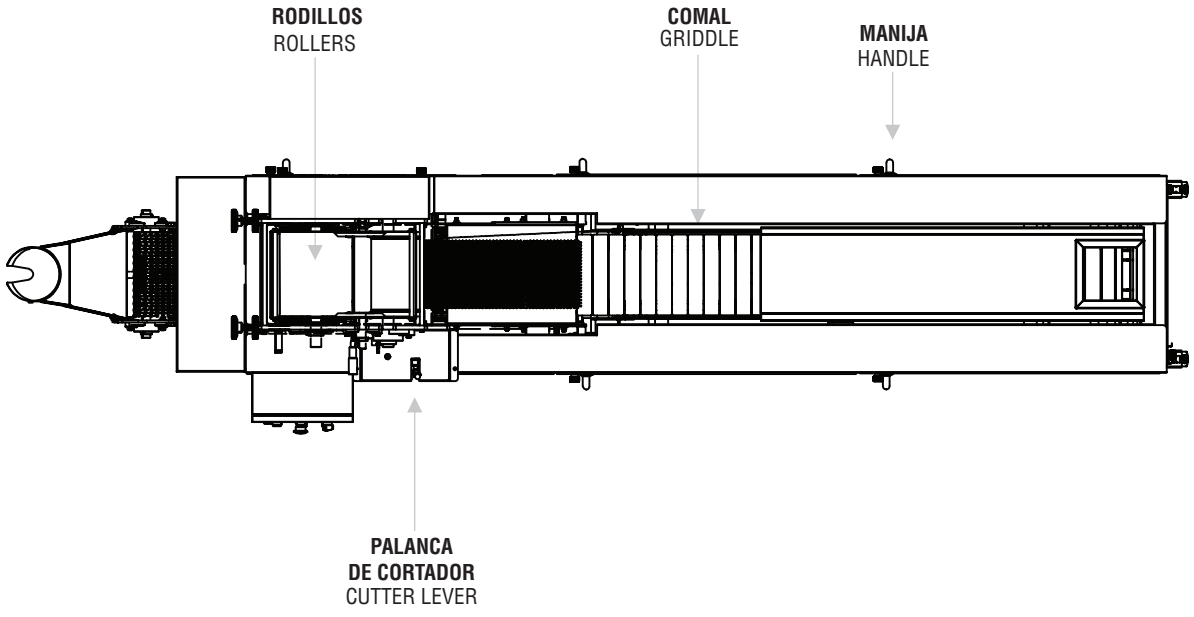
At the outlet of the gas tank, a model 10-080 high-pressure regulator must be installed, with a pressure gauge (0-7 Kg.) to verify the correct supply pressure. The pipe used for the connection is 1" in diameter, either L-type copper or 40-gauge black tubing.
The length of the pipe should not exceed 10 meters, from the outlet of the gas tank.
A union nut must be installed between the stopcock and the low-pressure regulator.
Before the machine's gas input, a low-pressure regulator must be installed.
Verify that the electrical connection is 220v. No short circuits, no loose or bare wires.



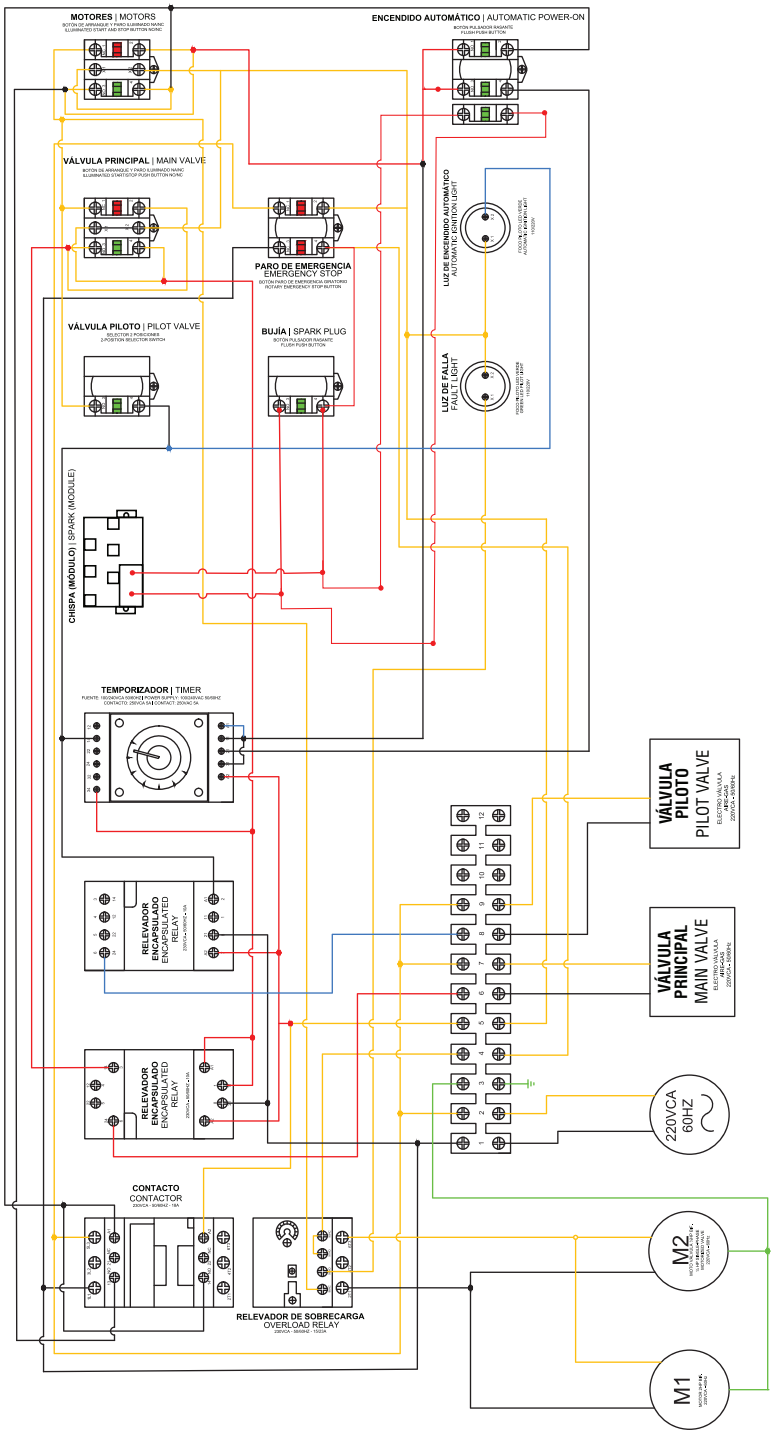
GAS INSTALLATION	
A	High pressure regulator 10-080 or 2403
B	Stopcock at 1.5m (height)
C	Galvanized pipe 1" natural gas.
D	Low pressure gas regulator
E	Stopcock valve
ELECTRICAL INSTALLATION	
F	220v Electrical installation (or the machine's specified voltage)
G	12 gauge cable (conduit cable)

COMPONENTES | COMPONENTS

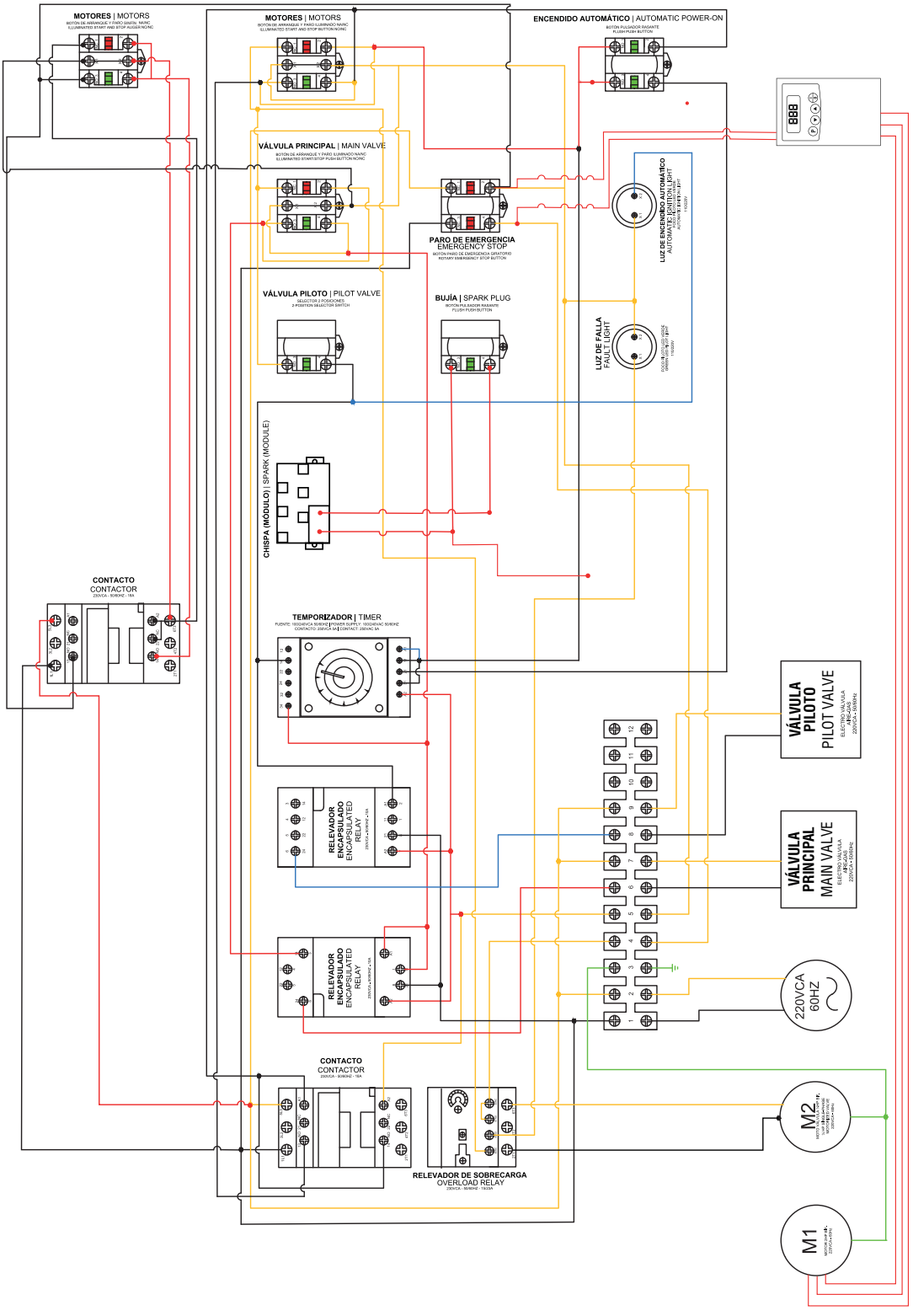




CIRCUITO ELECTRÓNICO DE ENCENDIDO MANUAL Y AUTOMÁTICO PARA MODELOS MLR 30 · MLR 60 · MLR 90 · MLR 120 · MLR 180 | MANUAL AND AUTOMATIC IGNITION ELECTRONIC CIRCUIT FOR MLR 30 · MLR 60 · MLR 90 · MLR 120 · MLR 180

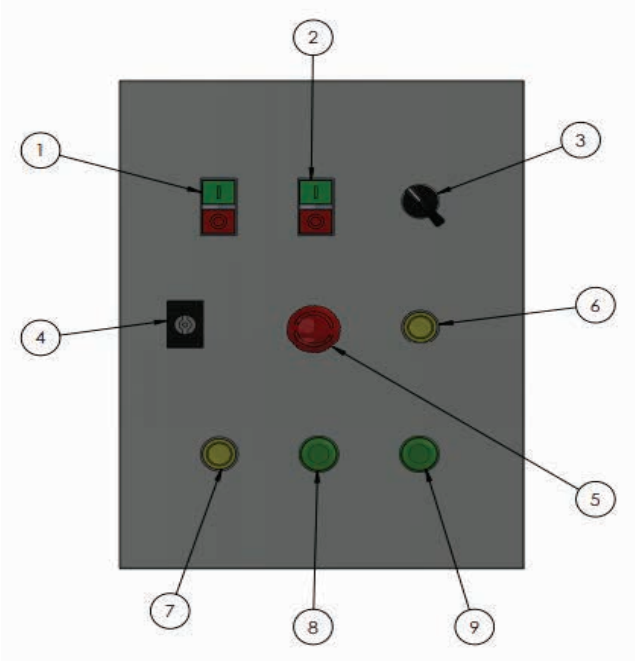


CIRCUITO ELECTRÓNICO DE ENCENDIDO MANUAL Y AUTOMÁTICO PARA MODELOS MLR 270 · MLR 360
MANUAL AND AUTOMATIC IGNITION ELECTRONIC CIRCUIT FOR MLR 270 · MLR 360 MODELS



GABINETE ENCENDIDO ELECTRÓNICO | ELECTRONIC IGNITION CABINET

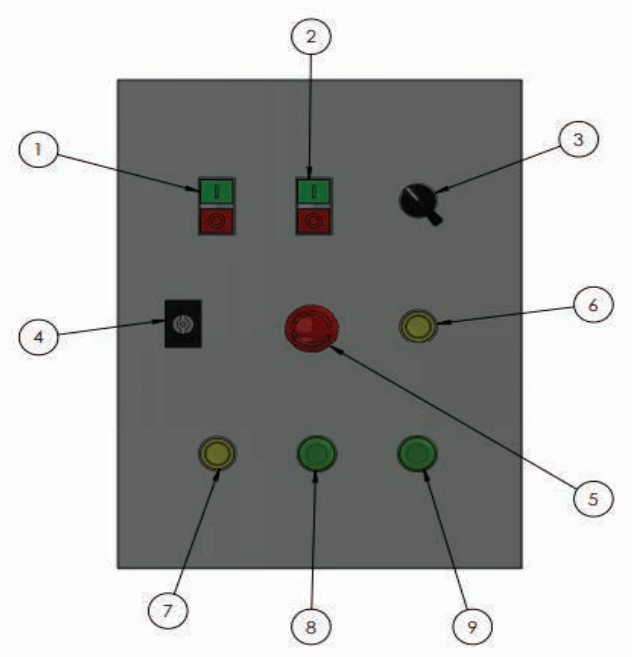
APLICA PARA MODELOS MLR 30 · MLR 60 · MLR 90 · MLR 120 · MLR 180
VALID FOR MODELS MLR 30 · MLR 60 · MLR 90 · MLR 120 · MLR 180

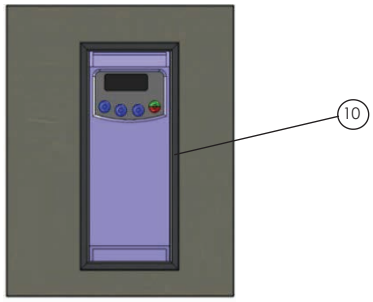


ITEM	DESCRIPCIÓN
1	ENCENDIDO DE MOTORES
2	ENCENDIDO VÁLVULA PRINCIPAL
3	ENCENDIDO MANUAL VÁLVULA PILOTO
4	SEGURO DE GABINETE
5	PARO DE EMERGENCIA
6	ENCENDIDO MANUAL DE BUJÍAS
7	ENCENDIDO AUTOMÁTICO
8	LUZ INDICADORA ENCENDIDO AUTOMÁTICO
9	LUZ INDICADORA DE FALLA DE FLAMA

ITEM	DESCRIPTION
1	MOTOR'S IGNITION
2	MAIN VALVE'S IGNITION
3	MANUAL PILOT VALVE'S IGNITION
4	CABINET LOCK
5	EMERGENCY STOP
6	SPARK PLUG'S MANUAL IGNITION
7	AUTOMATIC IGNITION
8	AUTO START INDICATOR LIGHT
9	FLAME FAILURE INDICATOR LIGHT

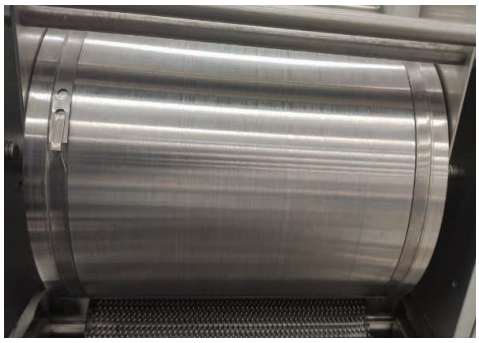
APLICA PARA MODELOS MLR270 Y MLR360
VALID FOR MODELS MLR270 AND MLR360





ITEM	DESCRIPCIÓN
1	ENCENDIDO DE MOTORES
2	ENCENDIDO VÁLVULA PRINCIPAL
3	ENCENDIDO MANUAL VÁLVULA PILOTO
4	SEGURO DE GABINETE
5	PARO DE EMERGENCIA
6	ENCENDIDO MANUAL DE BUJÍAS
7	ENCENDIDO AUTOMÁTICO
8	LUZ INDICADORA ENCENDIDO AUTOMÁTICO
9	LUZ INDICADORA DE FALLA DE FLAMA
10	VARIADOR DE VELOCIDAD

ITEM	DESCRIPTION
1	MOTOR'S IGNITION
2	MAIN VALVE'S IGNITION
3	MANUAL PILOT VALVE'S IGNITION
4	CABINET LOCK
5	EMERGENCY STOP
6	SPARK PLUG'S MANUAL IGNITION
7	AUTOMATIC IGNITION
8	AUTO START INDICATOR LIGHT
9	FLAME FAILURE INDICATOR LIGHT
10	VARIABLE SPEED DRIVE



1

Verificar que los cinchos giren libremente
Check that the straps rotate freely



2

Verificar tensión de alambre
Make sure that the wire is tight and not broken



3

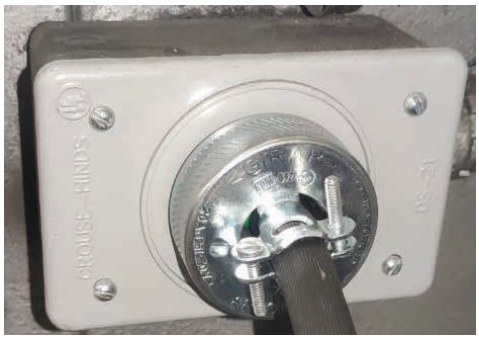
Colocar cortador en la base, verificar que esté correctamente instalado y asegurado
Place the cutter on the base, and verify that it is correctly installed and secured



4

Rociar ranuras y cinchos con agua para retirar producto sobrante
Spray grooves and straps with water to remove excess product

ENCENDIDO ELECTRÓNICO MANUAL | MANUAL ELECTRONIC IGNITION



A

Conectar máquina al enchufe eléctrico y a toma de gas
Plug the machine into an electrical outlet and gas outlet



B

Girar botón para quitar paro de emergencia
Turn the emergency stop button to deactivate it



C

Abrir válvula de toma de gas y oprimir botón de arranque del motor chasis
Open the gas intake valve and press the oven engine start button



D

Girar perilla de válvula piloto, el indicador encenderá
Turn the pilot valve knob, the indicator will illuminate



E

Presionar botón de encendido electrónico de bujías
Press the electronic ignition spark plug button



F

Las flautas de la máquina encenderán
The burners will light up



G

Accionar botón de encendido de válvula de trabajo
Push the work valve button



H

Las boquillas del chasis encederán
The oven nozzles will turn on

EVITE OPERAR LAS BANDAS METÁLICAS DEL CHASIS SIN PRODUCTO DURANTE PERÍODOS PROLONGADOS. EL SOBRECALENTAMIENTO PUEDE PROVOCAR EL DETERIORO DEL RECUBRIMIENTO DE TEFLÓN.
AVOID RUNNING THE CHASSIS METAL CONVEYOR BELTS WITHOUT PRODUCT FOR EXTENDED PERIODS. OVERHEATING CAN DAMAGE THE TEFLON.



I

Girar perilla de válvula piloto (OFF), el indicador y las flautas se apagarán
Turn the pilot valve knob, and indicator and the burners will turn off



J

Verificar intensidad de flama en boquillas, esperar 3 minutos para que el comal se caliente
Check the intensity of the flame in the nozzles, and wait 3 minutes for the griddle to heat up



K

Girar perilla superior de la válvula carburadora para ajuste de aire
Turn the upper carburetor valve knob to adjust the air intake



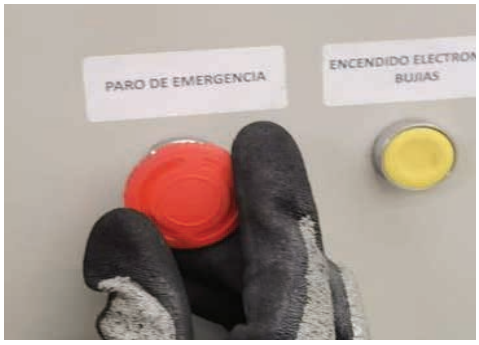
L

Girar perilla inferior de la válvula carburadora para ajuste de gas
Turn the lower carburetor valve knob to adjust the gas input



M

Accionar botón de apagado de válvula de trabajo
Push the work valve off button



N

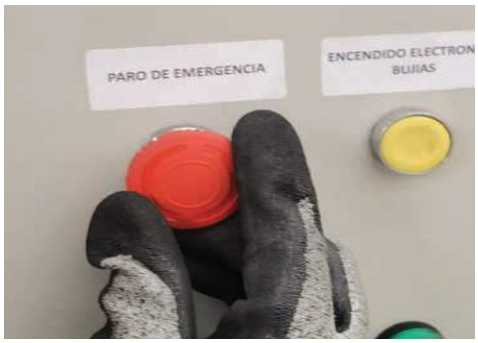
Accionar paro de emergencia
Turn the emergency stop button to activate it



Ñ

Al finalizar producción es importante apagar en primera instancia VÁLVULA DE TRABAJO, posteriormente apagar motores principales una vez se hayan enfriado los comales
At the end of the day's production it is important to turn off the WORKING VALVE first, then turn off the oven motors second, once the griddles have cooled

ENCENDIDO ELECTRÓNICO AUTOMÁTICO | AUTOMATIC ELECTRONIC IGNITION



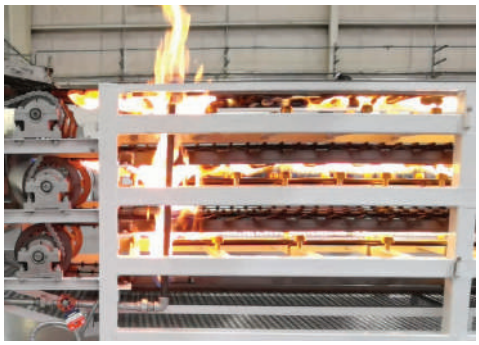
A

Girar paro de emergencia para energizar máquina
Turn the emergency stop button to energize the machine



B

Accionar botón de encendido automático general por 5 segundos
Press the automatic ignition button for 5 seconds



C

Las flautas y boquillas encenderán, transcurridos 15 segundos las flautas se apagarán
The burners and nozzles will ignite, and after 15 seconds the burners will turn off and the nozzles will remain lighted



D

Al accionar el botón de encendido automático el indicador prenderá 15 segundos y después se apagará
By pressing the automatic ignition button, the indicator will illuminate for 15 seconds and then turn off

EVITE OPERAR LAS BANDAS METÁLICAS DEL CHASIS SIN PRODUCTO DURANTE PERÍODOS PROLONGADOS. EL SOBRECALENTAMIENTO PUEDE PROVOCAR EL DETERIORO DEL RECUBRIMIENTO DE TEFLÓN.
AVOID RUNNING THE CHASSIS METAL CONVEYOR BELTS WITHOUT PRODUCT FOR EXTENDED PERIODS. OVERHEATING CAN DAMAGE THE TEFLON.



E

Verificar intensidad de flama en boquillas
Check flame intensity coming from the nozzles



F

En caso de falla, el indicador se encenderá. Apagar flama presionando el paro de emergencia
In case of failure, the indicator will illuminate Extinguish the flame by pressing the emergency stop button



5

Agregar masa a rodillos
Add dough to the rollers



6

Subir palanca de clutch
Raise the clutch lever



7

Adherir cortina de masa al rodillo frontal
Adhere dough curtain to the front roller



8

Regular grosor de tortilla girando las perillas de ajuste (sentido horario adelgaza la tortilla, sentido antihorario engrosa la tortilla) Bajar la palanca de clutch al obtener el grosor deseado
Adjust the tortilla thickness by turning the adjustment knobs (clockwise to make the tortilla thinner, and counterclockwise to make it thicker) Lower the clutch lever when you obtain the desired thickness



9

Liberar la palanca del cortador
Raise the cutter lever



10

Verificar que el textal despegue correctamente
Check the shape of the tortilla



11

Inspeccionar tortilla en comales
Inspect tortilla in the griddle



12

Recoger el producto
Check the cooking and shape
of the finished tortilla

EVITE OPERAR LAS BANDAS METÁLICAS DEL CHASIS SIN PRODUCTO DURANTE PERÍODOS PROLONGADOS. EL SOBRECALENTAMIENTO PUEDE PROVOCAR EL DETERIORO DEL RECUBRIMIENTO DE TEFLÓN.
AVOID RUNNING THE CHASSIS METAL CONVEYOR BELTS WITHOUT PRODUCT FOR EXTENDED PERIODS. OVERHEATING CAN DAMAGE THE TEFLON.

BANDA METÁLICA CON RECUBRIMIENTO DE TEFLÓN

· Tiempo de calentamiento de banda metálica para inicio de cocción: 2 minutos 50 segundos
· Temperatura idónea para cocción en banda metálica primer nivel: 330°C (626°F)
· Temperatura de bandas metálicas con producto en proceso de cocción:
-Primer nivel 295°C (743°F) a 310°C (590°F)
-Segundo nivel 335°C (635°F) a 365°C (689°F)
-Tercer nivel 335°C (635°F) a 345°C (653°F)

Nota importante 1: Controlar el incremento de temperatura de las bandas metálicas teflonadas sin exceder los 370°C (698°F) (al no tener producto en cocción, cerrar válvulas y flujo de gas).

Nota importante 2: Al mantener quemadores encendidos sin producto en cocción la temperatura de la banda metálica teflonada puede exceder los 500°C (932°F) transcurridos 10 minutos, lo cual ocasionará desprendimiento del recubrimiento de teflón.

TEFLON COATED METAL BELT

· Heating time of metal belt to start cooking: 2 minutes 50 seconds
· Ideal temperature for cooking on metal belt first level: 330°C (626°F)
· Temperature of metal belts with product in cooking process:
-First level 295°C (743°F) to 310°C (590°F)
-Second level 335°C (635°F) to 365°C (689°F)
-Third level 335°C (635°F) to 345°C (653°F)

Important note 1: Control the temperature increase of the Teflon-coated metal belts without exceeding 370°C (698°F) (when there is no product being cooked, close valves and gas flow).

Important note 2: When keeping burners on without any product being cooked, the temperature of the Teflon-coated metal belts may exceed 500°C (932°F) after 10 minutes, which will cause the Teflon coating to come off.

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA

ADVERTENCIA: La limpieza tanto de los rodillos como la de la base debe realizarse con la máquina en paro total para evitar accidentes tales como aplastamiento.

1. Con el equipo completamente detenido, utilizar agua tibia para remover los residuos visibles de masa en los rodillos, la tolva y/o el alimentador de acero inoxidable. Se recomienda el uso de un atomizador y un paño para facilitar la remoción.
2. Encender nuevamente la máquina para cambiar la posición de los rodillos, luego apagarla y proceder con la limpieza. Esta acción debe repetirse tantas veces como sea necesario hasta completar la limpieza de los rodillos.
3. Limpiar con un cepillo de cerdas de plástico las ranuras de los cinchos, para evitar la acumulación de masa que, al secarse, pueda dañar o romper el alambre.
4. Aplicar un limpiador desinfectante grado alimenticio, dentro de la categoría NSF A1, siguiendo las instrucciones del fabricante.
5. Enjuagar con agua potable o destilada para eliminar los residuos del limpiador. Asegurarse de que el tiempo de enjuague sea suficiente para eliminar completamente dichos residuos.
6. Verificar visualmente que la superficie esté limpia y libre de residuos después del enjuague.
7 Secar la superficie al aire o con un paño limpio y seco.
8. Remover los residuos visibles de masa en la malla del columpio utilizando un cepillo de alambre inoxidable o aire a presión.

CLEANING PROCEDURE

WARNING: Cleaning both the rollers and the base must be done with the machine completely stopped to avoid accidents such as crushing.

1. With the equipment completely stopped, use warm water to remove visible dough residues from the rollers, hopper, and/or stainless steel feeder. It is recommended to use a spray bottle and a cloth to facilitate removal.
2. Turn the machine back on to change the position of the rollers, then turn it off again and proceed with cleaning. This step should be repeated as many times as necessary until the rollers are completely clean.
3. Use a plastic-bristle brush to clean the strap grooves to prevent dough buildup, which, when dried, could damage or break the wire.
4. Apply a food-grade disinfectant cleaner, within the NSF A1 category, following the manufacturer's instructions.
5. Rinse with potable or distilled water to remove any remaining cleaner residue. Ensure the rinsing time is sufficient to fully eliminate all cleaner residues.
6. Visually inspect the surface to confirm it is clean and free of residues after rinsing.
7. Allow the surface to air dry or dry it with a clean, dry cloth.
8. Remove visible dough residues from the swing mesh using a stainless steel wire brush or compressed air.

MANTENIMIENTO | MAINTENANCE

Limpie la máquina antes y después de usarla.
La duración de las refacciones dependerá del mantenimiento preventivo y cuidado que se tenga a la máquina. Mientras más frecuente se haga dicho mantenimiento, las piezas tendrán mayor tiempo de vida.

Clean the machine before and after using it.
The duration of the spare parts will depend on the preventive maintenance and care taken to the machine.
The more frequently this maintenance is done, the parts will have a longer life.

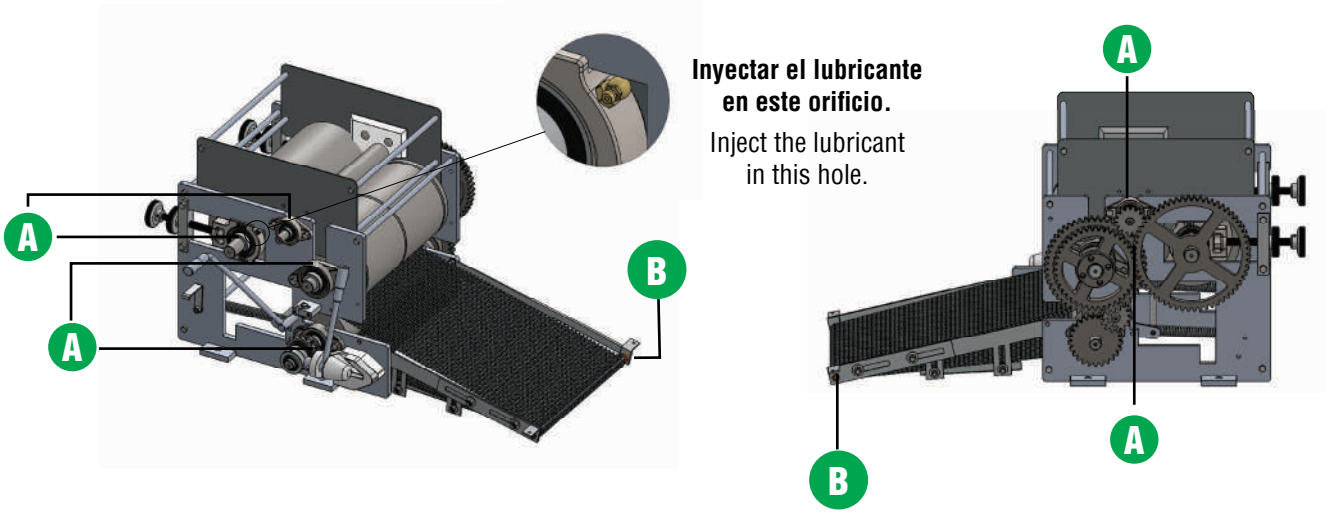
LUBRICACIÓN | LUBRICATION

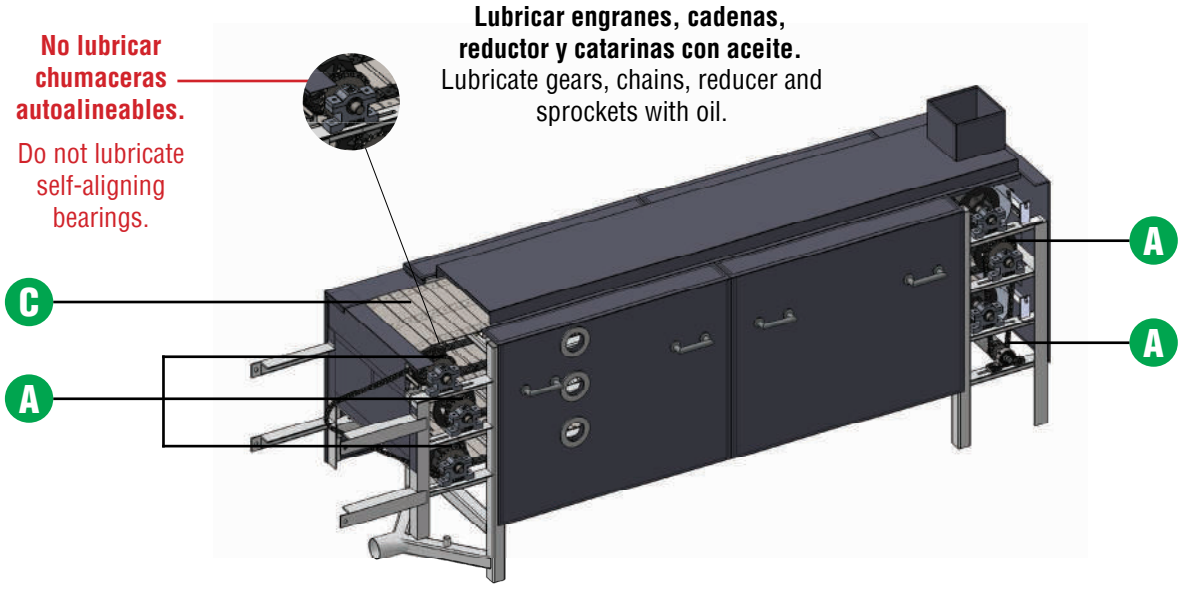
En la siguiente tabla se muestran las piezas, el tipo de lubricante y la frecuencia con que deben lubricarse las máquinas y sus partes.
The following table shows the parts, the type of lubricant, and the frequency with which the machines and their parts must be lubricated.

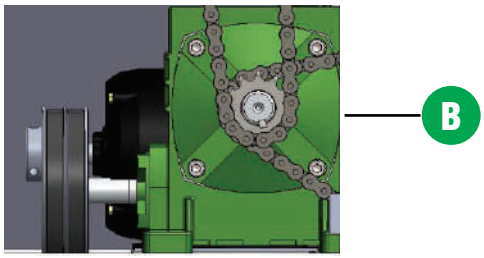
PIEZA	LUBRICANTE	PERIODO
Cadena	Aceite SAE 80/90 mineral	3 veces por semana
Reductor	Aceite SAE 80/90 mineral	Cada 3 meses
Chumaceras embaladas	Grasa BAT 3	Cada 3 días
Bisagras de comales	Grafito	Cada semana
Engranes	Grasa BAT 3	Cada semana
Catarina de clutch	Aceite SAE 80/90 mineral	3 veces por semana
Buje de bronce de columpio	Aceite SAE 80/90 mineral	3 veces por semana

PART	LUBRICANT	PERIOD
Chains	SAE 80/90 Mineral Oil	3 times per week
Reducer	SAE 80/90 Mineral Oil	Every 3 months
Packed bearings	BAT 3 Grease	Every 3 days
Griddle hinges	Graphite	Every week
Gears	BAT 3 Grease	Every week
Clutch sprocket	SAE 80/90 Mineral Oil	3 times per week
Slide bronze bushing	SAE 80/90 Mineral Oil	3 times per week

En las siguientes figuras se muestra la ubicación esquemática de las piezas que requieren lubricación.
The following figures show the schematic location of the parts that require lubrication.







Se recomienda hacer cambio de aceite según su uso:
0-4 horas diarias-cambiar cada 3 meses
4-8 horas diarias-cambiar cada 2 meses

Se debe drenar el aceite usado y verter 400 ml de aceite SAE 80/90 mineral nuevo.

It is recommended to change oil according to its use:
0-4 hours daily - change every 3 months
4-8 hours daily - change every 2 months

The used oil must be drained and 400 ml of new SAE 80/90 mineral oil must be added.

La siguiente tabla muestra el tipo de lubricante a colocar en todas las partes de la máquina.
The following table shows the type of lubricant to put in all parts of the machine.



LUBRICANTE	LUBRICANT
A) Grasa BAT 3	A) BAT 3 Grease
B) Aceite SAE 80/90 mineral	B) SAE 80/90 mineral oil
C) Grafito	C) Graphite



Queda prohibida la reproducción total o parcial de este manual por cualquier medio, ya sea impreso electrónico; sin contar con la autorización previa, expresa y por escrito del autor.

The total or partial reproduction of this manual is prohibited by any means, whether printed or electronic; without the prior, express and written authorization of the author.

MANUFACTURAS LENIN®

SUCURSALES | BRANCHES

SAN LUIS POTOSÍ, SLP | ABASTOS
2a Poniente No. 139
Central de Abastos
TEL: +52 444 166 01 43
lenin.abastos@manufacturaslenin.mx

SAN LUIS POTOSÍ, SLP
Av. Salvador Nava Mtz. No. 236
Col. El Paseo
TEL: +52 444 166 01 43
lenin.sanluis@manufacturaslenin.mx

CD. VALLES, SLP
Blvd. Lázaro Cárdenas. No. 499
Col. Loma Bonita
TEL: +52 481 381 78 86
lenin.valles@manufacturaslenin.mx

PLANTA | HEADQUARTERS

AV. INDUSTRIAS #3655, ZONA INDUSTRIAL CP 78395 SAN LUIS POTOSÍ, SLP. MÉXICO

444 127 11 80

+52 444 129 29 79

info@manufacturaslenin.mx

TORTILLADORASLENIN.COM
MEXICANTORTILLAMACHINE.COM