



PRENSA MLPH BURRITOS CERTIFICADA

MANUAL DE OPERACION



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.



PRENSA MLPH BURRITOS

MANUAL DE OPERACIÓN

Equipos e Insumos para la Industria Alimenticia S.A. de C.V. DBA Equipos Lenin

PRENSA MLPH BURRITOS

MANUAL DE OPERACIÓN

ÍNDICE

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD.....	4
PRECAUCIÓN.....	5
INSTALACIÓN ELÉCTRICA Y DE GAS.....	6
COMPONENTES.....	7
INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN.....	8
LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO.....	12
LUBRICACIÓN.....	14

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 oscuras 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.

PRECAUCIÓN

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



PELIGRO CALIENTE

Algunas partes de la máquina se encuentran calientes al estar en



RIESGO DE APLASTAMIENTO

Mantener las manos alejadas de la prensa de leva cuando



RIESGO ELÉCTRICO

En la que puede sufrir descargas eléctricas, si no se cumplen las



RIESGO DE ENGRANAJE

Mantener las manos alejadas de las cadenas y engranes de



NO TAPAR ENTRADA DE AIRE DEL CAÑÓN

Mantener las manos alejadas de la entrada de aire del cañón.

INSTALACIÓN DE GAS Y ELÉCTRICA

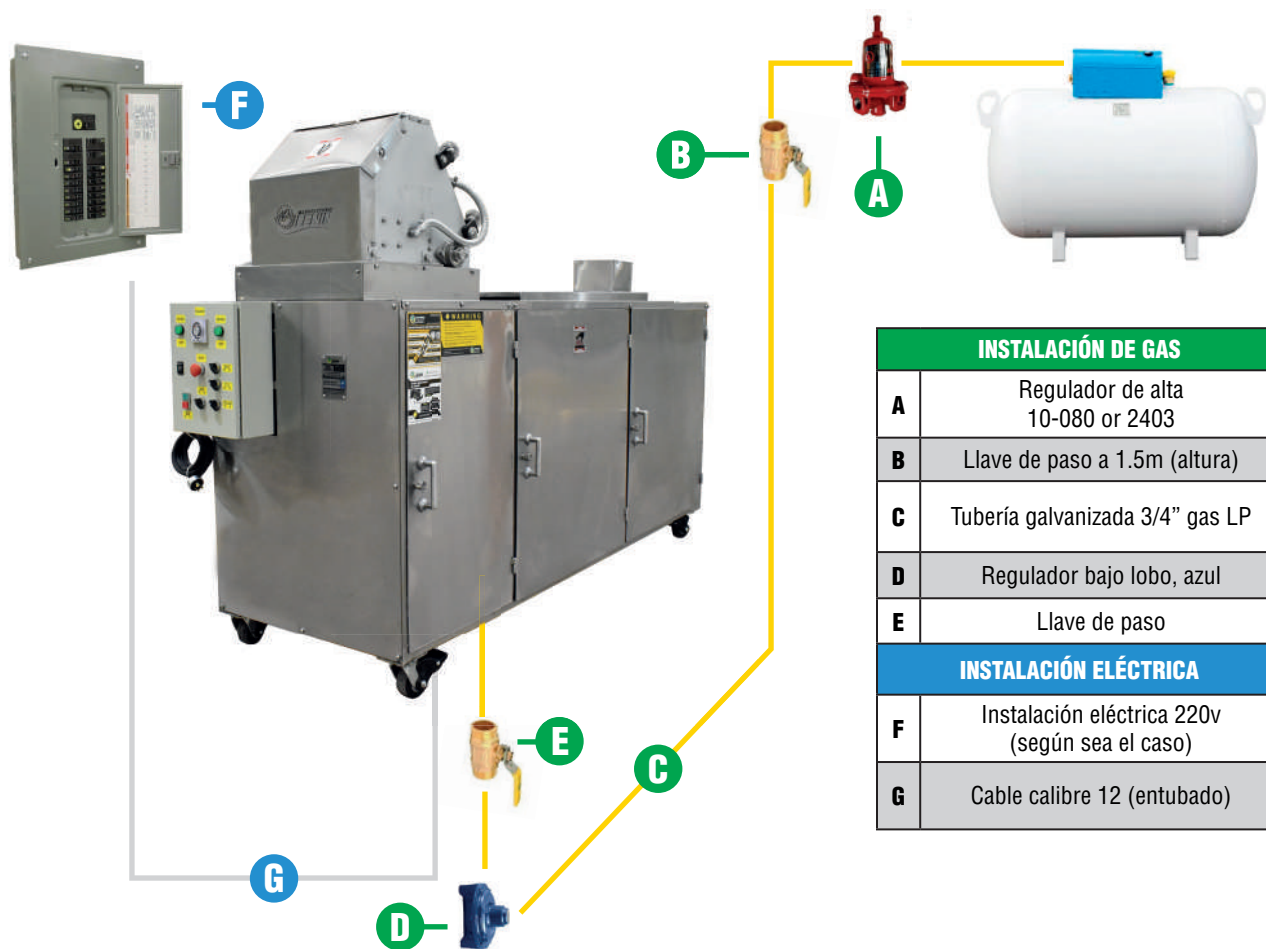
A la salida del tanque del gas deberá ser instalado un regulador de alta presión modelo 10-080, con manómetro (0-7 Kg.), para así verificar la correcta presión de suministro, La tubería empleada para la conexión es de 3/4" de diámetro, ya sea de cobre tipo L o de tubo negro calibre 40.

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.

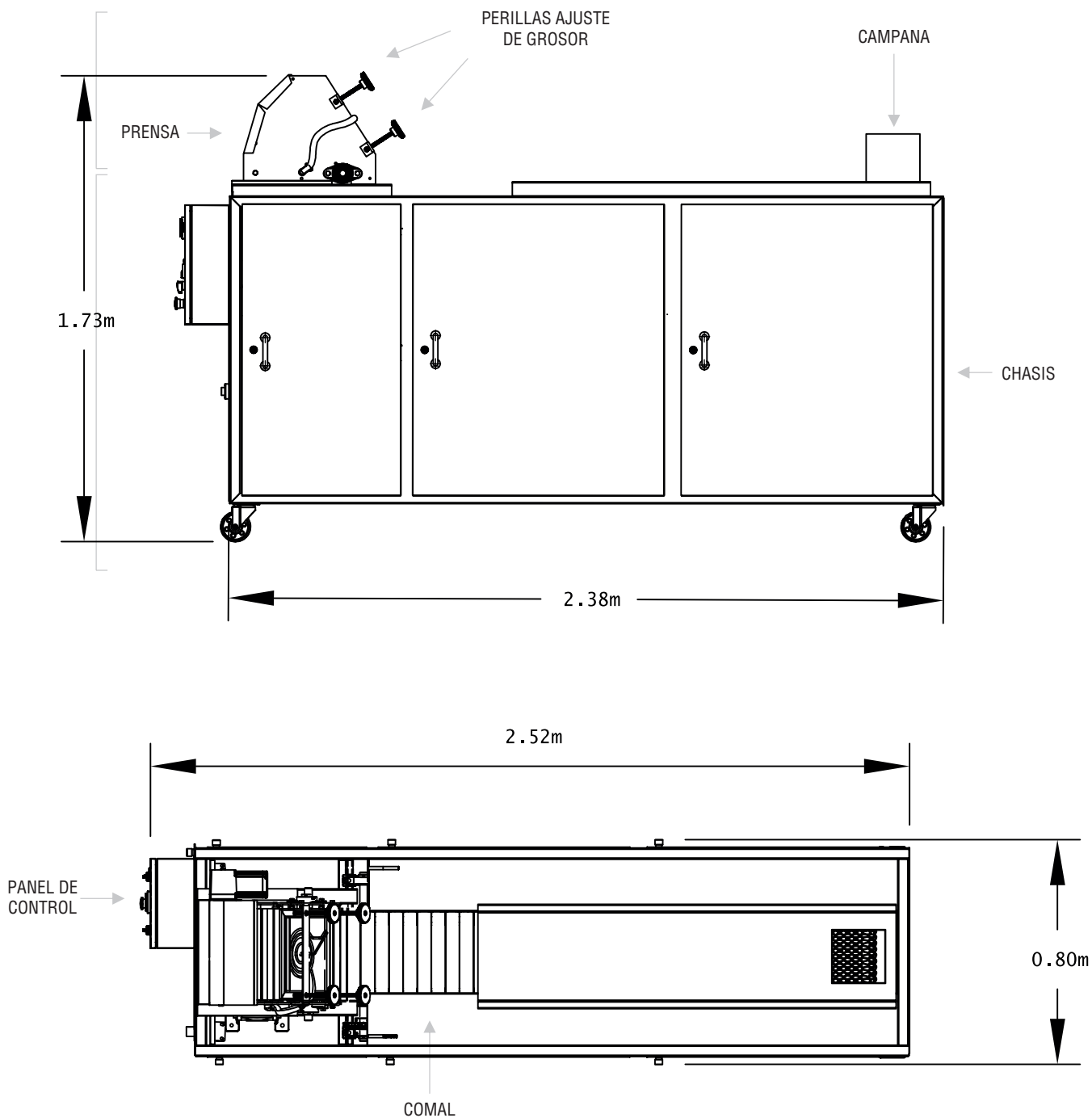


INSTALACIÓN DE GAS	
A	Regulador de alta 10-080 or 2403
B	Llave de paso a 1.5m (altura)
C	Tubería galvanizada 3/4" gas LP
D	Regulador bajo lobo, azul
E	Llave de paso
INSTALACIÓN ELÉCTRICA	
F	Instalación eléctrica 220v (según sea el caso)
G	Cable calibre 12 (entubado)

PRENSA MLPH BURRITOS

MANUAL DE OPERACIÓN

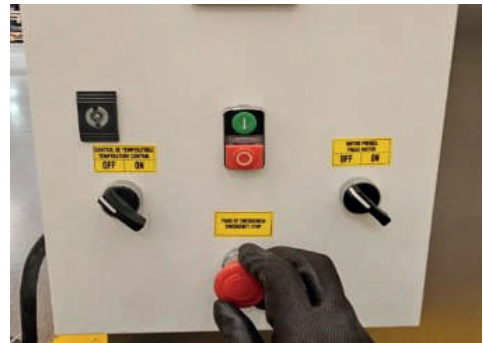
COMPONENTES



PRENSA MLPH BURRITOS MANUAL DE OPERACIÓN



1 Conectar prensa MLPH al enchufe eléctrico



2 Energizar paro de emergencia



3 Accionar interruptor control de temperatura OFF/ON. Encenderá indicador OFF (luz roja)



4 Girar pirómetro a 100°C. Indicadores de equipo en operación encenderán.



5 Conectar a toma de gas con regulador de alta presión.



6 Conectar a toma de gas a la entrada de la válvula carburadora.

PRENSA MLPH BURRITOS

MANUAL DE OPERACIÓN



7

Accionar botón motor chasis.



8

Abrir llave de paso de la toma de gas y la entrada de la válvula carburadora.



9

Con antorcha encender los dos niveles de boquillas de la máquina.



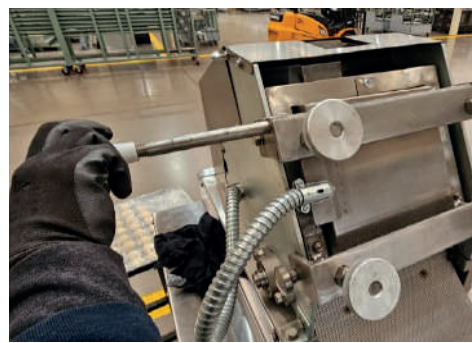
10

Regular carburación del chasis:
Perilla inferior, regula el gas
Perilla superior, regula el aire



11

Verificar intensidad de flama, espere 3 minutos para que los comales se calienten.

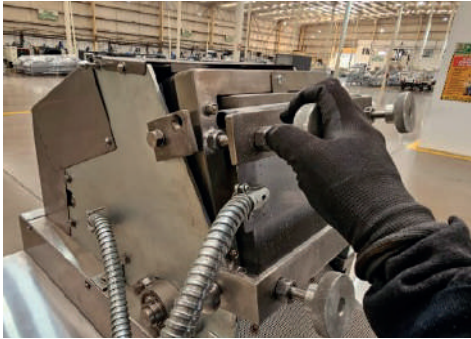


12

Extraer varilla para liberar placa

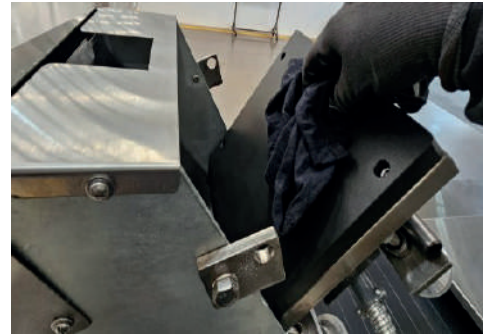
PRENSA MLPH BURRITOS

MANUAL DE OPERACIÓN



13

Abrir placa superior de la prensa



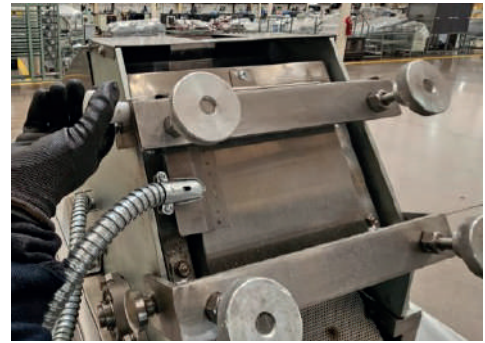
14

Limpiar placa con antiadherente y trapo de algodón.



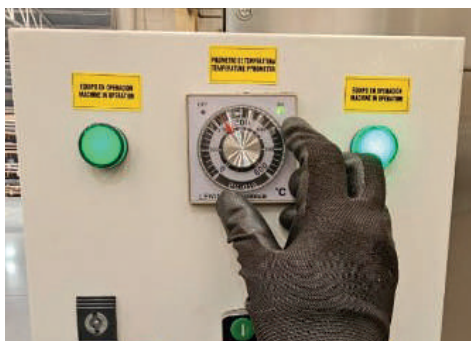
15

Cerrar placa superior de la prensa.



16

Introducir varilla para asegurar placa.



17

Girar pirómetro a 140-160°C.
Indicadores de "Equipo en operación" encenderán.



18

Accionar interruptor motor prensa OFF/ON

10



EVITE OPERAR LAS PLANCHAS SIN PRODUCTO DURANTE PERÍODOS PROLONGADOS. EL SOBRECALENTAMIENTO PUEDE PROVOCAR EL DETERIORO DEL RECUBRIMIENTO DE TEFLÓN.

PRENSA MLPH BURRITOS

MANUAL DE OPERACIÓN



19

Tomar testal



20

Colocar testal en ranura de lámina superior de la prensa.



21

Verificar forma y grosor de la tortilla después de ser prensado el testal.



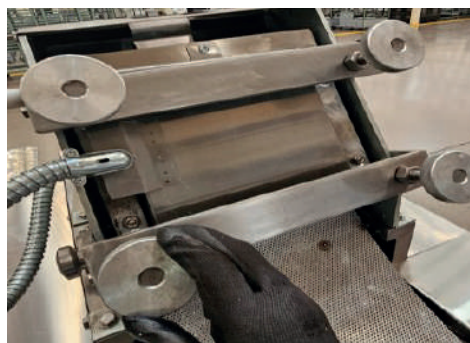
22

Verificar calentamiento de tortilla en comales.



23

Al obtener cocimiento deseado, comenzar con la producción.



24

Para ajustar el grosor de la tortilla:
Girar perillas en sentido antihorario para obtener tortillas más delgadas.
Girar perillas en sentido horario para obtener tortillas más gruesas.



EVITE OPERAR LAS PLANCHAS SIN PRODUCTO DURANTE PERÍODOS PROLONGADOS. EL SOBRECALENTAMIENTO PUEDE PROVOCAR EL DETERIORO DEL RECUBRIMIENTO DE TEFLÓN.

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

Nota: El procedimiento de limpieza de las placas se realizará según lo indicado en el manual, utilizando agua potable y un paño limpio, debido al recubrimiento de teflón. En las partes de acero inoxidable, como el deslizador, las guardas y las puertas, se puede emplear un limpiador grado alimenticio.

1. Utilizar agua tibia para remover los residuos de masa visibles. Se recomienda el uso de un atomizador y un paño limpio para facilitar la remoción.
2. Aplicar un limpiador desinfectante grado alimenticio que pertenezca a la categoría NSF A1, siguiendo las instrucciones del fabricante.
3. Enjuagar con agua potable o destilada para eliminar los residuos del limpiador. Asegurarse de que el tiempo de enjuague sea suficiente para eliminar completamente todos los residuos.
4. Verificar visualmente que la superficie esté limpia y libre de residuos después del enjuague.
5. Secar la superficie al aire o con un paño limpio y seco.

A continuación se describe el procedimiento de limpieza de la prensa de leva:



A

Retirar tornillos de guarda con resaque



B

Retirar guarda con resaque



C

Extraer varilla para liberar placa



D

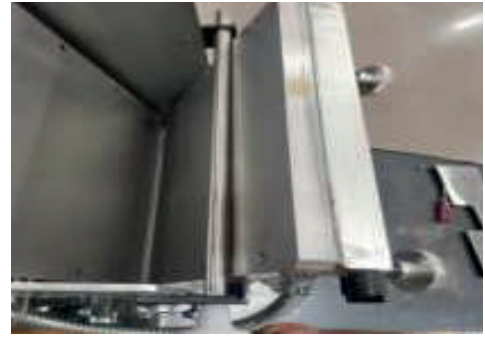
Abrir placa superior

PRENSA MLPH BURRITOS

MANUAL DE OPERACIÓN



E Introducir varilla en ranuras de la prensa



F Asegurar varilla en ranuras de prensa para evitar aplastamiento



G Limpiar con trapo las placas de aluminio



H Retirar varilla



I Cerrar placa superior



J Colocar varilla para asegurar placa

**K**

Colocar guarda con resaque

**L**

Fijar tornillos de guarda con resaque

MANTENIMIENTO

Limpe la máquina antes y después de usarla.

La duración de las refacciones dependerá del mantenimiento preventivo y cuidado que se tenga de la máquina. Mientras más frecuente se haga el mantenimiento, los componentes tendrán un mayor tiempo de vida.

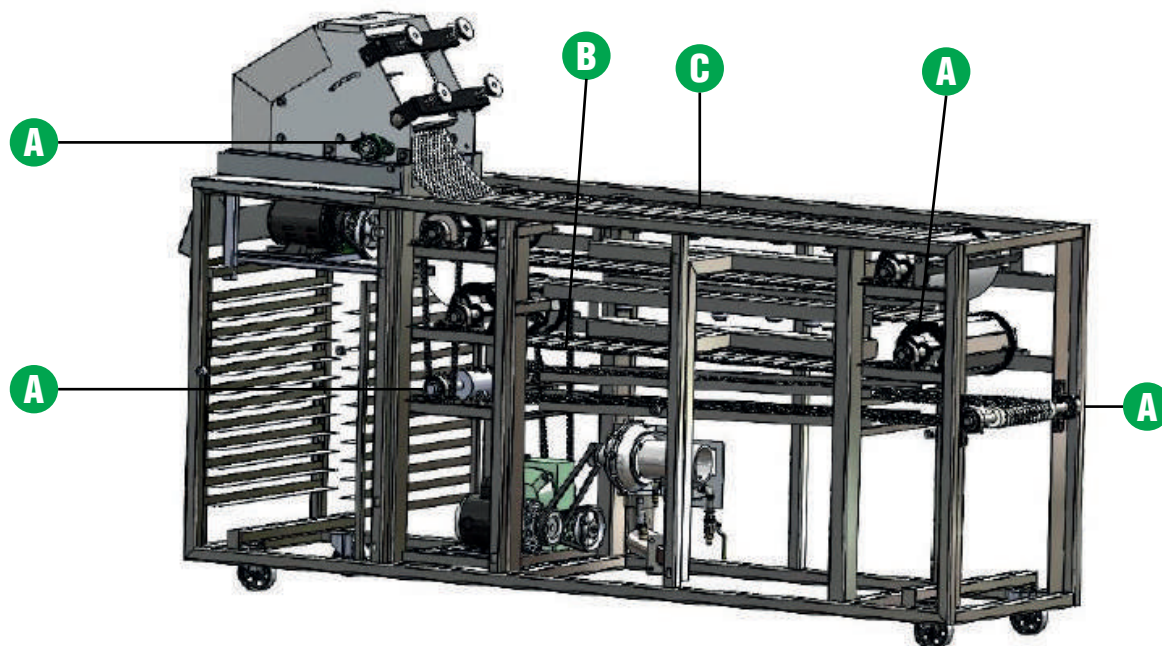
LUBRICACIÓN

En la siguiente tabla se muestran las piezas, el tipo de lubricante y la frecuencia con que deben lubricarse las máquinas y sus partes.

PIEZA	LUBRICANTE	PERIODO
Cadena	Aceite SAE 40	3 veces por semana
Chumaceras embaladas	Grasa BAT 3	Cada 3 días
Engranés	Aceite SAE 40	Cada semana
Reductor	Aceite SAE 80/90	Cada 3 meses
Bisagras de comales	Grafito	Cada semana

PRENSA MLPH BURRITOS MANUAL DE OPERACIÓN

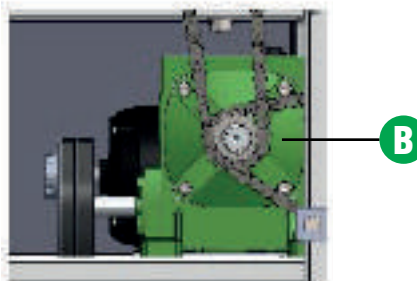
En las siguientes figuras se muestra la ubicación esquemática de las piezas que requieren lubricación.



Se recomienda cambiar el 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 añadir 400 ml de aceite mineral nuevo SAE 80/90.

LUBRICANTE
A) Grasa BAT 3
B) Aceite SAE 80/90 mineral
C) Grafito



- A) Inyecte el lubricante en el engrasador del rodamiento.
- B) Llenado de aceite en reductor Lenin, piñones y cadenas.
- C) Grafito en los 2 niveles de planchas.



PLANTA

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



444 127 11 80



444 129 29 79

info@manufacturaslenin.mx

TORTILLADORASLENIN.COM