

Treinamento de Comissariado

Treinamento Teórico

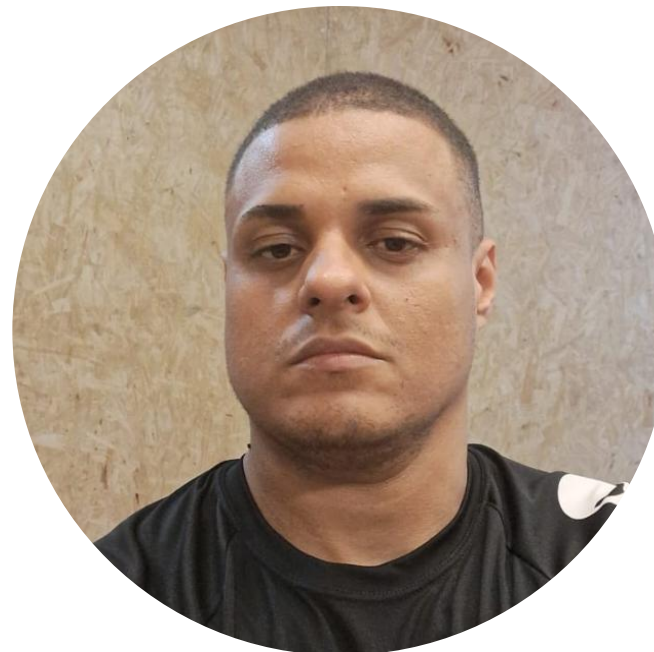


TIME COMISSARIADO



KAUÃ

Coach de QA&OER
5 anos de Domino's



UELTON

Coordenador de Comissariado
7 anos de Domino's



VERIFICAÇÃO DA CALIBRAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS

Verificação

Balanças

- Ligar a balança e verificar se está zerada



- Colocar o peso no centro, conferir e documentar



ATENÇÃO: Essa verificação deve ser realizada com os pesos próprios para verificação.

- Colocar o peso nas extremidades, conferir e documentar



VERIFICAÇÃO

Termômetros

- Utilizar um copo com um pouco de água e gelo
- Posicionar os termômetros por 5 minutos
- Os termômetros devem estabilizar entre 0,0 °C e 1,0 °C



VERIFICAÇÃO

Temporizador da Batedeira

- Zerar o cronômetro antes de ser acionado
- Acionar o cronômetro ao mesmo tempo que o temporizador da batedeira



- Checar se o tempo de velocidade lenta e o de rápida foram iguais aos do cronômetro e registrar no controle

VERIFICAÇÃO

Água

- Mergulhar a fita na água que será usada para a produção da massa e retirá-la sem tirar o excesso de água;
- Comparar as cores da fita com as cores indicadas na embalagem;

Paramêtro	Padrão
pH	6 a 8
Dureza	50 a 150ppm
Cloro Total	<1ppm

- Registrar os resultados e colar a fita de medição no controle.



REGISTRO

Controle de verificação de calibração e verificação de água

- A verificação deve ser feita sempre antes de iniciar a produção de massa
- Em caso de não conformidade nas leituras, o equipamento precisará passar por manutenção, calibração ou troca

VERIFICAÇÃO DAS BALANÇAS

Padrão	Balança 1	Balança 2
500g	500g	
100g	100g	
10g	10g	
500g		
100g		
10g		
500g	500g	
100g	100g	
10g	10g	

() Conforme () Conforme
() Não Conforme () Não Conforme

VERIFICAÇÃO DOS TERMÔMETROS

	Termômetro 1	Termômetro 2
Padrão	0,0°C	0,0°C
Leitura Verificada		
Diferença de Leitura		

() Conforme () Conforme
() Não Conforme () Não Conforme

VERIFICAÇÃO DA BATEDEIRA

Parâmetros	
Velocidade 1	
Velocidade 2	
Tempo Total	

() Conforme
() Não Conforme

CONTROLE DE VERIFICAÇÃO DA ÁGUA

Parâmetros	Padrão	Leitura	Cole a fita aqui
pH	6 a 8		
Dureza	50 a 150 ppm		
Cloro Total	< 1 ppm		

() Conforme
() Não Conforme

PLANEJAMENTO DE PRODUÇÃO

RENDIMENTO DA MASSA

RENDIMENTO TOTAL EM QUILOS PARA CADA TIPO DE BATIDA

Batida de 5kg

Tradicional = 8,13 kg

PAN = 8,69 kg

Batida de 10kg

Tradicional = 16,26 kg

PAN = 17,38 kg

Batida de 15kg

Tradicional = 24,39 kg

PAN = 26,07 kg

PESO TOTAL EM QUILOS PARA 1 BANDEJA DE CADA TIPO DE MASSA

Bandeja de 14

3,240 kg

Bandeja de 11,5

2,920 kg

Bandeja de 8,5

2,920 kg

Bandeja de 7

1,560 kg

Bandeja de 11,5 PAN

3,150 kg

Bandeja de 8,5 PAN

2,580 kg

ATENÇÃO: É muito importante saber o rendimento de cada batida/bandeja para não haver desperdício de massa

RENDIMENTO DA MASSA



Impressão de Etiquetas Dominos - v: 1.10.4

Massa 7	Massa 8,5
Lote:	Lote:
Qtd. Etq.:	Qtd. Etq.:

Massa 11,5	Massa 14
Lote:	Lote:
Qtd. Etq.:	Qtd. Etq.:

dezembro de 2024

dom	seg	ter	qua	qui	sex	sáb
24	25	26	27	28	29	30
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31	1	2	3	4

Hoje: 10/12/2024

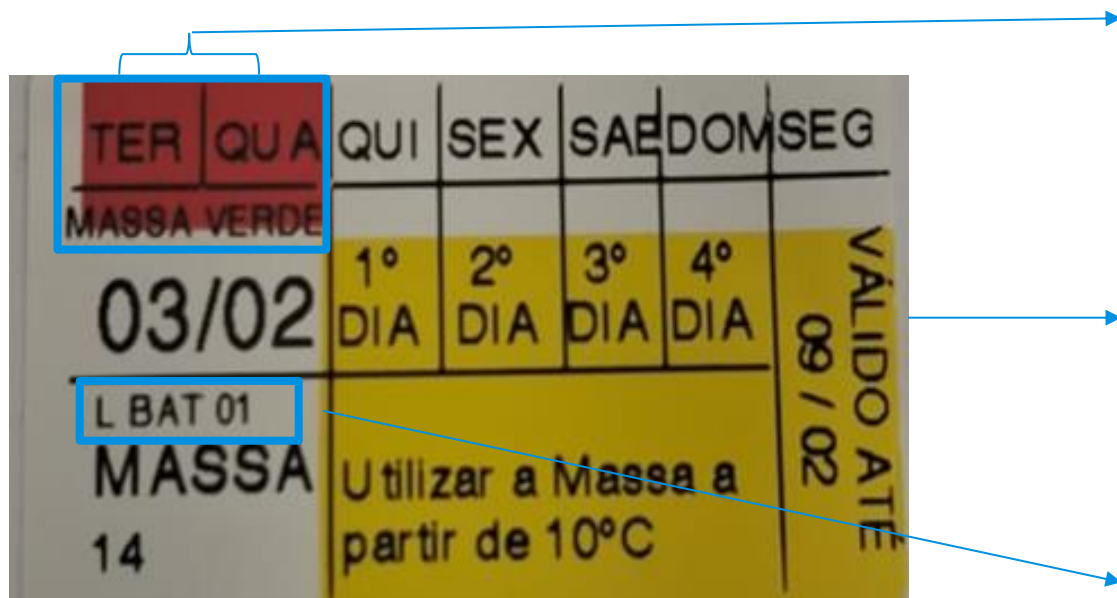
Impressora: \\DOMRJ0060\Argox OS-214 plus series Pf

Temperatura: 6

Imprimir Fechar

- Preencher somente o campo referente a massa que foi produzida
- Checar se a data está correta

IMPRESSÃO DE ETIQUETAS



- Os dias que estão marcados em vermelho são os dias em que a massa está **VERDE**, ou seja, ainda não está pronta para uso
- “Válido até” corresponde ao último dia de uso da massa, ou seja, após o 5º dia de uso, a massa deve ser descartada.
- O número de BATCH é o nosso número de lote, que permite a rastreabilidade de toda a produção dessa massa

PRODUÇÃO DE MASSA

INGREDIENTES



FARINHA

- Ingrediente em maior proporção na massa;
- Contém amido e proteínas formadoras de glúten, que permitem o crescimento da massa.



ÁGUA FILTRADA

- Ajuda a misturar os ingredientes secos;
- Indispensável para que a fermentação ocorra;
- Contribui para a suavidade, crescimento e textura da massa.

* as análises microbiológicas de água devem ser realizadas a cada 6 meses!



PRÉ MIX

- Ingrediente secreto da Domino's;
- Contém soro de leite, sal, açúcar e aditivos

INGREDIENTES



FERMENTO

- Responsável por fazer a fermentação da massa;
- Contribui para o sabor e aroma da massa.



ÓLEO DE SOJA

- Lubrifica e amacia a massa.



ÓLEO DE PALMA

- Ingrediente indispensável para a massa PAN;
- Gordura com sabor de manteiga.

* O óleo de palma precisa ser armazenado refrigerado (no Walk-in) conforme instruções indicadas no rótulo

MASSA TRADICIONAL

Formulação

Batida de 5kg

- Farinha.....5 Kg
- Água total.....2,75 Kg
- Pré mix.....170 g
- Fermento.....20 g
- Óleo de soja.....190 g

→ { Água para massa.....2,65 kg
Água para hidratar o fermento.....100 g

Batida de 10kg

- Farinha.....10 Kg
- Água total.....5,5 Kg
- Pré mix.....340 g
- Fermento.....40 g
- Óleo de soja.....380 g

→ { Água para massa.....5,3 kg
Água para hidratar o fermento.....200 g

Batida de 15kg

- Farinha.....15 Kg
- Água total.....8,25 Kg
- Pré mix.....510 g
- Fermento.....60 g
- Óleo de soja.....570 g

→ { Água para massa.....7,95 kg
Água para hidratar o fermento.....300 g

MASSA PAN

Formulação



Batida de 5kg

- Farinha.....5 Kg
- Água total.....2,75 Kg
- Pré mix.....170 g
- Fermento.....20 g
- Óleo de soja.....100 g
- Óleo de palma.....0,65 kg

Água para massa.....2,65 kg
Água para hidratar o fermento.....100 g

Batida de 10kg

- Farinha.....10 Kg
- Água total.....5,5 Kg
- Pré mix.....340 g
- Fermento.....40 g
- Óleo de soja.....200 g
- Óleo de palma.....1,3 kg

Água para massa.....5,3 kg
Água para hidratar o fermento.....200 g

Batida de 15kg

- Farinha.....15 Kg
- Água total.....8,25 Kg
- Pré mix.....510 g
- Fermento.....60 g
- Óleo de soja.....300 g
- Óleo de palma.....1,95 kg

Água para massa.....7,95 kg
Água para hidratar o fermento.....300 g

PESSAGEM DOS INGREDIENTES

ÁGUA

- Despejar a água dentro do recipiente até atingir a quantidade exata



DEPOIS



- Colocar o balde vazio sobre a balança e tarar

- Despejar a água dentro do recipiente até atingir a quantidade exata

PESSAGEM DOS INGREDIENTES

ÁGUA DO FERMENTO

- Despejar a água dentro do recipiente até atingir a quantidade exata



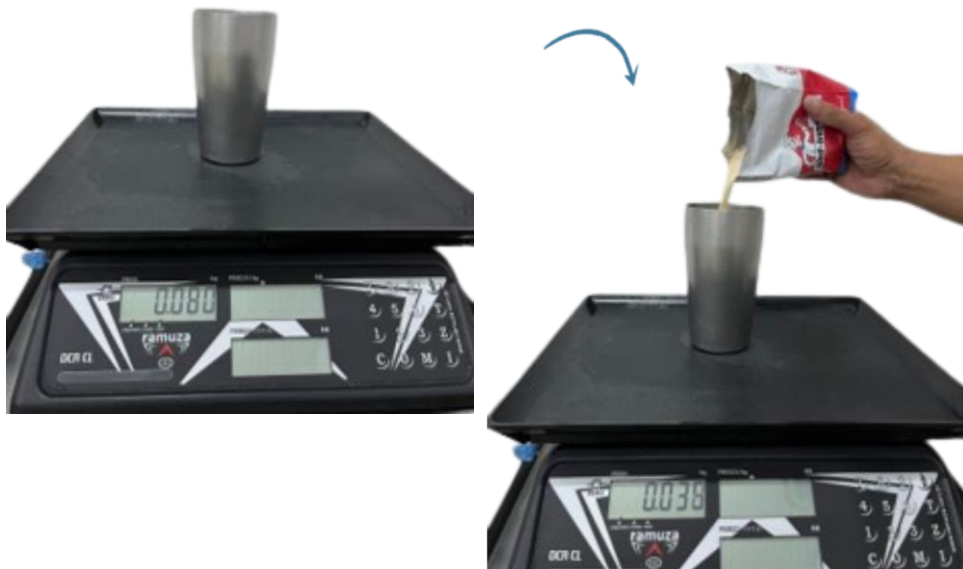
- Colocar o recipiente vazio sobre a balança e tarar



- Aferir a temperatura da água e registrar no controle

PESSAGEM DOS INGREDIENTES

FERMENTO



- Colocar o copo sobre a balança e tarar
- Despejar o fermento até atingir a quantidade exata

ÓLEO DE SOJA



- Colocar o recipiente do óleo vazio sobre a balança e tarar
 - Despejar o óleo dentro do recipiente até atingir a quantidade exata



- Despejar a água previamente pesada no tacho e em seguida adicionar o pré mix e mexer

PREPARO

FERMENTO E ÓLEO DE SOJA



- Adicionar o fermento hidratado e mexer



- Adicionar o fermento na água do fermento, mexer, acionar o cronômetro e **aguardar por 2 minutos**



- Adicionar o óleo de soja no tacho e
NÃO MEXER

PREPARO

FARINHA



- Adicionar a farinha
- Ligar a batedeira para iniciar a batida

PARA MASSA PAN



- Após a farinha, adicionar o óleo de palma previamente pesado.
- Ligar a batedeira para iniciar a batida

PREPARO



MASSA TRADICIONAL E PAN



- Bater todos os ingredientes em velocidade baixa por 2 minutos



- Bater por mais 4 minutos em velocidade alta

PREPARO



- Borrifar óleo de soja em toda a superfície da bancada de corte da massa e na tampa da balança

- Retirar a massa do tacho e colocar sobre a bancada



- Medir a temperatura da massa e registrar no controle

ATENÇÃO: Não é permitido reprocessar a massa

- Separar uma amostra de 170 g, colocar em uma bandeja e etiquetar
- Deixar a bandeja em temperatura ambiente



* a amostra tem como objetivo **confirmar** se a fermentação está ocorrendo corretamente.



- Cortar a massa e pesar a bola de acordo com o tamanho de massa com uma variação aceitável de 1% a mais ou a menos do peso ideal

- Preencha o Controle de Produção

[illegible]

GRAMATURA E POSICIONAMENTO

MASSA 14"



6 bolas de 540 g cada

Variação permitida:

534,6 g a 545,4 g

(Giga, Giga fina e Grande Tradicional)

MASSA PAN 11,5"



7 bolas de 450 g cada

Variação permitida:

445,5 g a 454,5 g

(Pizza Pan e Roll)

MASSA PAN 8,5"



12 bolas de 215 g cada

Variação permitida:

212,8 g a 217,1 g

(Brotinho)

GRAMATURA E POSICIONAMENTO

MASSA 7"



12 bolas de 130 g cada

Variação permitida:

128,7 g a 131,3 g

(brotinho, mini choco, mini
churros e choco)

MASSA 8,5"



12 bolas de 215 g cada

Variação permitida:

212,8 g a 217,1 g

(Média Fina, Grande
superfina, chesse bread e
calzone)

MASSA 11,5"



8 bolas de 365 g cada

Variação permitida:

361,3 g a 368,6 g

(Média tradicional,
grande fina, giga
superfina)

BOLEAMENTO



- Boleamento não deve apresentar nenhuma fissura, devendo ter formato arredondado e superfície lisa.
- A massa tem até 15 minutos para ser boleada, contando a partir do momento em que sai da bateadeira até a entrada no walk-in.

EMPILHAMENTO



- Colocar uma bandeja vermelha sobre o carrinho ou uma bandeja azul vazia identificada como "BASE"

- Posicionar as bolas de acordo com o tipo de massa em bandeja higienizada e seca



- Empilhar as bandejas na torre cruzando-as
 - Etiquetar as bandejas
- Armazenar a torre no Walk-in e registrar a hora no controle
- Cada torre deve ter no máximo 22 bandejas com massa

- Preencha o Controle de Entrada de Massa no Walk-in

		CONTROLE DE ENTRADA DE MASSA NO WALK-IN			
Data: <u>05/12/2024</u>		Nome Operador: <u>Rodrigo</u>			
Massa	Total de Bandejas	Nº Batch	Horários (Até 4 horas)		Tº 0,5° - 4,4 °
			Entrada no Walk-in	Descruzamento	Tº Massa
14	8	1	11:00		
11,5	6	1	11:00		
8,5	4	2	10:15		
7	1	2	11:15		



- Preencha o Controle de Entrada de Massa no Walk-in

	CONTROLE DE ENTRADA DE MASSA NO WALK-IN				
Data: <u>05/12/2024</u>			Nome Operador: <u>Rodrigo</u>		
Massa	Total de Bandejas	Nº Batch	Horários (Até 4 horas)		Tº 0,5º - 4,4 º
			Entrada no Walk-in	Descruzamento	Tº Massa
14	8	1	11:00		
11,5	6	1	11:00		
8,5	4	2	10:15		
7	1	2	11:15		

DESCRUZAMENTO



Atenção: Manter uma bandeja amarela no topo da torre como tampa!

- Verificar a temperatura da bandeja do meio, da primeira e última
- A temperatura da massa deve atingir 4.4°C para ser descruzada
- A massa não pode atingir temperaturas abaixo de 0,5°C
- Tempo ideal para descruzar é até 4 horas após a entrada da torre no Walk-in
- Registrar no controle a temperatura da massa e a hora de descruzamento

Domino's		CONTROLE DE ENTRADA DE MASSA NO WALK-IN			
Data: 05/12/2024		Nome Operador: Rodrigo			
Massa	Total de Bandejas	Nº Batch	Horários (Até 4 horas)		T° 0,5° - 4,4 °
			Entrada no Walk-in	Descruzamento	T° Massa
14	8	1	11:00	13:00	4.2
11,5	6	1	11:00	12:45	4.3
8,5	4	2	10:15	12:30	3.9
7	1	2	11:15	12:25	4.0



- Verificar a fermentação das amostras e liberar a massa produzida
- Em caso de não conformidade, descartar todo o lote produzido
- Após verificação, deve-se assar e descartar a amostra de massa
- Registrar no relatório de produção

		CONTROLE DE PRODUÇÃO DE MASSA							
Data: 10/11/2024		Nome Operador: Lucas							
Massa	Batch	Hora início	T° Farinha (25°-20°)	T° Água Fermento (13°-18°)	T° Água tacho (13°-18°)	T° massa (24°-27°)	Operador	Amostra Ambiente (170g)	Fermentação
14	1	10:15	23.5	15.3	16	24.7	L	✓	C (✗) NC ()
11,5	2	10:4	23.2	15.0	16.4	25.0	L	✓	C (✗) NC ()
8,5	3	11:28	23	15.2	16.2	25.2	L	✓	C (✗) NC ()
7	4	12:10	23.3	15.1	16	25.0	L	✓	C (✗) NC ()
	5								C () NC ()
	6								C () NC ()
	7								C () NC ()
	8								C () NC ()

HIGIRNIZAÇÃO DE EQUIPAMENTOS

HIGIENIZAÇÃO

Balança

- Desligar o equipamento e retirar todas as partes removíveis
- Esfregar delicadamente as peças removíveis com detergente neutro diluído e enxaguar
- Para finalizar, borrifar álcool 70% e deixar secar ao ar
- A base deve ser limpa com pano bacteriostático (pano de limpeza descartável) umedecido com detergente neutro diluído
- Remover os resíduos deixados do detergente neutro com pano umedecido com água
- Borrifar álcool 70% na parte que se encaixa a tampa
- Deixar secar naturalmente



ATENÇÃO: Não ligar o equipamento enquanto todos os componentes não estiverem completamente secos.

HIGIENIZAÇÃO

Batedeira

- Desligar o equipamento
- A grade, a parte interna do tacho e a espiral devem ser limpos com pano bacteriostático (pano de limpeza descartável) umedecido em solução detergente neutro diluído (Pan Clean)
- Remover os resíduos deixados do detergente neutro com pano umedecido com água
- Borrifar álcool 70% e deixar secando naturalmente
- A estrutura deve ser limpa com pano bacteriostático (pano de limpeza descartável) umedecido em álcool 70%
- Deixar secando naturalmente
- Envolvê-la com filme PVC após sua higienização



ATENÇÃO: Não ligar o equipamento enquanto todos os componentes não estiverem completamente secos.

HIGIENIZAÇÃO

Mesa Inox

- Esfregar as superfícies com detergente neutro diluído e enxaguar
- Borrifar álcool 70% e deixar secar naturalmente
- A base deve ser limpa com pano bacteriostático (pano de limpeza descartável) umedecido com detergente neutro diluído
- Remover os resíduos deixados do detergente neutro com pano umedecido com água
- Borrifar álcool 70% em toda a superfície
- Deixar secar naturalmente



HIGIENIZAÇÃO

Impressora

- Desligar o equipamento
- A limpeza deve ser feita com pano bacteriostático (pano de limpeza descartável) umedecido em álcool 70%
- Deixar secando naturalmente



ATENÇÃO: Não ligar o equipamento enquanto todos os componentes não estiverem completamente secos.

- O campo deve ser preenchido com o nome do colaborador que realizar a atividade
- O modelo do controle será enviado para que cada loja possa incluir todos os itens e superfícies que o comissariado possui

[illegible]

LAVAGEM DE BANDEJAS

LAVAGEM DE BANDEJAS



As bandejas precisam ser lavadas e higienizadas antes de serem utilizadas. A lavagem de bandejas em comissariados de loja é feita em uma pia de 3 cubas. As cubas precisam estar identificadas para facilitar o processo.

CUBA 1

Cuba de lavagem em água quente

Detergente Pan Clean

CUBA 2

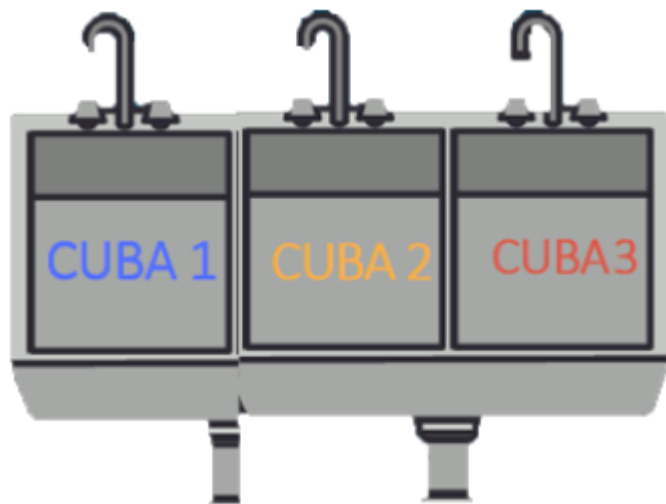
Cuba de enxague

Água corrente

CUBA 3

Cuba de sanitização

Virex FLV



ATENÇÃO: Para comissariados que tem apenas duas cubas, a cuba 1 é usada para lavagem e enxague

LAVAGEM DE BANDEJAS



As bandejas precisam ser lavadas e higienizadas antes de serem utilizadas. A lavagem de bandejas em comissariados de loja é feita em uma pia de 3 cubas. As cubas precisam estar identificadas para facilitar o processo.

CUBA 1

Cuba de lavagem em água quente

Detergente Pan Clean

CUBA 2

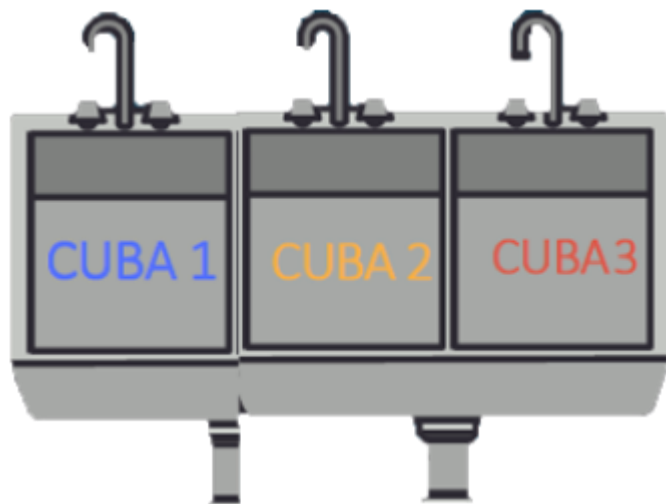
Cuba de enxague

Água corrente

CUBA 3

Cuba de sanitização

Virex FLV



ATENÇÃO: Para comissariados que tem apenas duas cubas, a cuba 1 é usada para lavagem e enxague

Fechar as tubulações de escoamento da água;

- Encher com água as cubas até a marcação de “nível da água”
 - Cuba de lavagem e enxágue devem ter água quente
 - Cuba de desinfecção com água na temperatura ambiente

ATENÇÃO: Para todo o processo de lavagem de bandejas, o operador precisa utilizar luvas!



PASSO 2- Opção 1



Preparar o detergente neutro em um recipiente:

- Colocar 1L de água e acrescentar 10mL de Pan Clean apertando a tampa do frasco (1 pump)

PASSO 2 – Opção 2

Diluir o detergente neutro Pan Clean diretamente na **cuba 1**:

- Colocar 10mL de Pan Clean para cada litro de água



PASSO 3



Preparar a solução clorada na **cuba 3**:

- Colocar 10 ml de Virex FLV para cada 1 L de água
 - Utilizar a jarra medidora*

***Não utilizar a mesma jarra da produção**



PASSO 5 – Opção 1

- Aplicar o detergente na bandeja e esfregar com bucha fibraço



- Fazer o enxágue: Imersão da bandeja na [cuba 2](#)

PASSO 5 – Opção 2

- Submergir a bandeja na **cuba 1** e esfregar com bucha fibraço



- Fazer o enxágue: Imersão da bandeja na **cuba 2**

PASSO 6

- Fazer a desinfecção: Imersão completa da bandeja na **cuba 3**



- Deixar a bandeja empilhada sobre um pallet e secando ao ar
- Utilizar apenas bandejas totalmente secas para produção

- A cada 150 bandejas lavadas a solução deve ser trocada. A solução deve ser trocada diariamente, independentemente da quantidade de bandejas higienizadas.



CONTROLE DE LAVAGEM DE BANDEJA

Mês: Dezembro

Parâmetro	Padrão	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Cloro Cuba	200 ppm	200 ppm	200 ppm	150 ppm	200 ppm	200 ppm	200 ppm	150 ppm	200 ppm	200 ppm	200 ppm
Conforme		(x)	(x)	()	(x)	(x)	(x)	()	(x)	(x)	(x)
Não Conforme		()	()	(x)	()	()	()	(x)	()	()	()
Quantidade de Bandejas		50	20	22	25	48	35	19	46	35	24
Responsável		Gabriel	Gabriel	Gabriel	Daniel	Gabriel	Gabriel	Daniel	Daniel	Gabriel	Gabriel

PRINCIPAIS PROBLEMAS

PRINCIPAIS PROBLEMAS

MASSA RESSECADA

POSSÍVEIS CAUSAS	SOLUÇÕES
Baixa umidade no Walk-in	Controlar a umidade do Walk-in com um umidificador
A bandeja não foi tampada	Utilizar bandeja de tampa
A torre demorou mais de 4 horas para ser descruzada mesmo tendo chegado a 4,4°C dentro das 4 horas	Sempre respeitar o período máximo de descruzamento
Tempo de resfriamento da massa muito prolongado (mais de 4 horas)	Aumentar a potência do sistema de resfriamento do Walk-in

PRINCIPAIS PROBLEMAS

MASSA INCONSISTENTE DE UMA BATIDA PARA OUTRA EM UMA MESMA PRODUÇÃO

POSSÍVEIS CAUSAS	SOLUÇÕES
Procedimentos de fabricação não foram seguidos	Seguir fielmente a formulação e os procedimentos padrões de produção
Checagem de calibração dos equipamentos não foram feitos antes da produção	Realizar todas as checagens de calibração dos equipamentos sempre antes de iniciar a produção
Temperatura da massa saindo da batedeira com uma variação de mais de 3°C entre as batidas	Avaliar a temperatura da água e da farinha. Caso alguma delas esteja variando de uma batida para outra, ajustar a temperatura da água para que a massa saia com uma temperatura constante entre as batidas

PRINCIPAIS PROBLEMAS

MASSA MORRENDO ANTES DO VENCIMENTO (HIPERFERMENTADA)

POSSÍVEIS CAUSAS	SOLUÇÕES
Excesso de fermento na formulação	Sempre seguir a quantidade exata do peso do fermento na formulação. Realizar a checagem de calibração da balança para avaliar variações
Fermento fora das especificações de qualidade	Utilizar apenas fermento homologado e dentro do prazo de validade
Massa saindo da batedeira muito quente (acima de 27°C)	Utilizar água mais fria na formulação. A massa deve sair da batedeira a no máximo 27°C
Massa ficou muito tempo na área de produção	Respeitar o limite máximo de 15 minutos entre a saída da massa da batedeira e a entrada da massa no Walk-in
Área de produção muito quente	Regular a temperatura do climatizador da área de produção. A temperatura da área de produção deve estar entre 20 e 24°C
Walk-in muito quente	Regular a temperatura do Walk-in. A temperatura do Walk-in deve estar entre 0,5 e 3,3°C.
Pouca circulação de ar em volta das torres	Separar as torres umas das outras no Walk-in

PRINCIPAIS PROBLEMAS

MASSA DEMORANDO MUITO PARA FERMENTAR OU NÃO FERMENTA EM MAIS DE 4H

POSSÍVEIS CAUSAS	SOLUÇÕES
Pouco fermento na formulação	Sempre seguir a quantidade exata do peso do fermento na formulação. Realizar a checagem de calibração da balança para avaliar variações
Fermento fora das especificações de qualidade	Utilizar apenas fermento homologado e dentro do prazo de validade
Fermento muito velho ou fermento morto	Checar sempre a validade do fermento. O fermento não deve estar descolorido. Checar a temperatura de armazenamento do fermento (não deve exceder 32°C)
Temperatura do Walk-in muito baixa	Regular a temperatura do Walk-in. A temperatura do Walk-in deve estar entre 0,5 e 3,3°C.
Temperatura da área de produção muito baixa	Regular a temperatura do climatizador da área de produção. A temperatura da área de produção deve estar entre 20 e 24°C

PRINCIPAIS PROBLEMAS

MASSA DURA OU MUITO ELÁSTICA (DIFÍCIL ABERTURA)

POSSÍVEIS CAUSAS	SOLUÇÕES
Pouca água na formulação	Realizar a checagem de calibração da balança para avaliar variações
Fermento fora das especificações de qualidade	Utilizar apenas fermento homologado e dentro do prazo de validade
Proteína de baixa qualidade na farinha	Checar se o laudo de análises da farinha está dentro da especificação. Entrar em contato com o Consultor de sua loja.
Massa saindo da batedeira muito fria (abaixo de 24°C)	Utilizar água mais quente na formulação. A massa deve sair da batedeira a no mínimo 24°C

PRINCIPAIS PROBLEMAS

MASSA MOLE E MUITO GRUDENTA

POSSÍVEIS CAUSAS	SOLUÇÕES
Excesso de água na formulação	Realizar a checagem de calibração da balança para avaliar variações
Condensação de água na massa depois de descruzada	Cruzar a torre por 15 minutos e depois descruzar novamente
Pouco tempo de batimento	Realizar a checagem de calibração do temporizador da batedeira para avaliar variações
Muito tempo de batimento ou boleamento	Quando a massa é batida ou manipulada por um tempo excessivo, há destruição do glúten. Realizar a checagem da calibração do temporizador da batedeira. Respeitar o limite máximo de 15 minutos entre a saída da massa da batedeira e a entrada da massa no Walk-in



Dúvidas?

Abril de 2026