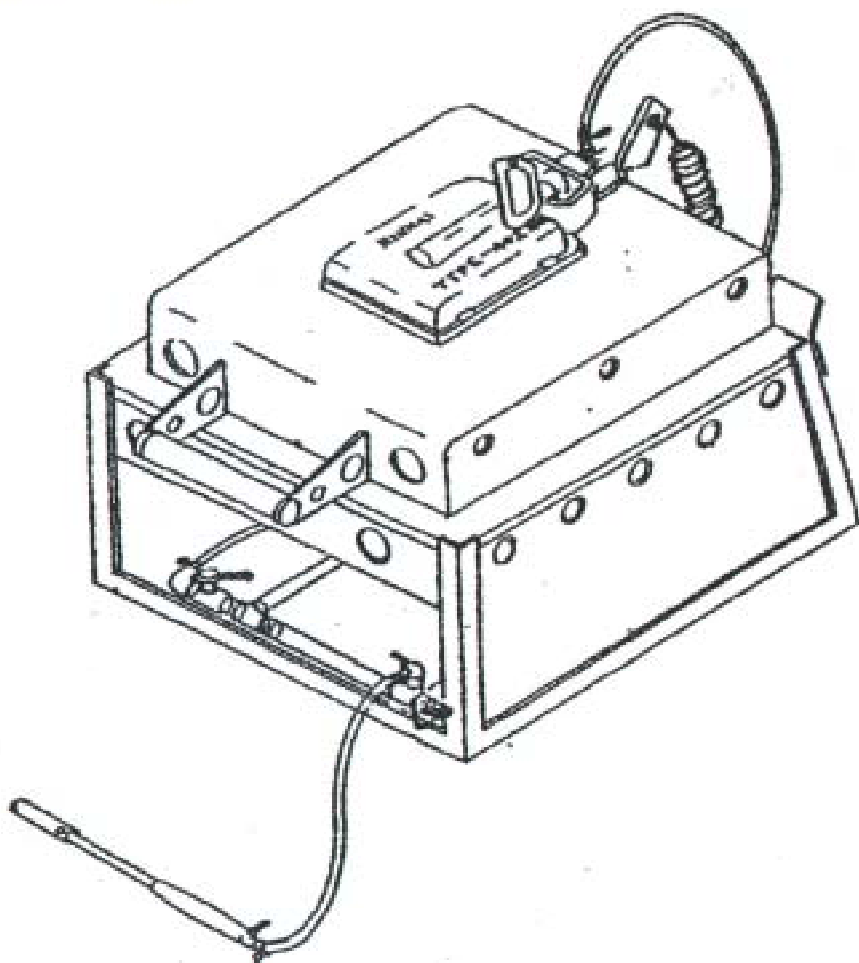




# § プレス式いか焼き機械 §

## 『取り扱い説明書』



◎お読みになったあとは、大切に保管してください。

### 特許食品省力特殊機械製作 シルバー産業株式会社

インターネット網を利用し、いか焼き情報を提供しております。  
弊社ホームページでは、「味自慢のお店」をご紹介中です

(URL.) <http://www.silver3.jp/>

#### ※ 注 意

◎本機は、日本国内専用ですので海外では使用しないで下さい。  
故障、火災の可能性あります。

◎当社は本機に関し海外での保守サービス及び技術サポート等は、  
行っていません。また本機は、国内仕様であり、海外の規格などには、  
準拠していません。

## \* はじめに . . . . .

このたびは、シルバープレス式いか焼き機をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。

この「取り扱い説明書」は、プレス式いか焼き機の正しい使い方やプレス式（いか焼き）【後記プレス機に統一】の作り方、機械の点検、機械に不具合が、起きた時の処理の仕方などについて説明したものです。

いつもおいしいプレス焼きを、お作りいただくために、また機械の調子を最良の状態に保つために、有効にご活用ください。

また、取扱責任者の方は、プレス焼を最良の状態で作って頂くため重要な役目を果たして下さる方ですので、必ずお選びください。

取扱責任者の方に主として行なっていただく項目は、『バーナーへの点火』

『ガスゴムホースの点火』『空気調整口の開閉具合』『バックヤー時の処理の方法』

『空気調整口のクリーニング』『排気調整口のクリーニング』

『簡単なトラブルの処理方法』などです。

### 【プレス式いか焼き機の特徴】

本機械は、赤外線シュバンクバーナーの採用でどなたにも簡単に操作できおいしい商品がスピーディーにできる活動的な機械です。

\* 上下の加熱の熱板により瞬時に製品が出来あがる。

\* ボディーがステンレス製のため、耐久力がある。（卓上一連式型のみ）

\* お好み焼き・焼きそば・ピザ・クレープ・魚介類の姿焼き・鉄板焼き等目的に応用することができます。

\* プレス式（いか焼き）の場合は、売上の60%以上が純利益になります。

以上のような特徴をそろえ、広い範囲でご利用いただくことができます。

※本機は、改良のため仕様および外観の一部を予告なしに変更することがあります。

## 目 次

◎安全のために必ず守ってください。	
●注意事項・ご使用にあたって1, .....	3
●注意事項・ご使用にあたって2, .....	4
◎お使いになる前に。	
●プレス焼き機の加熱に使用しているガス赤外線バーナーについて .....	5
●ハシ式の止めかね具について (特別使用のみ) .....	5
●上下ガスバーナーコックの操作について .....	5

◎正しい使い方 (オペレーター) の方へ	
●各部の名前 .....	6
●プレス焼き機の作り方	
1, 上部バーナーへの点火手順.....	7
2, 下部バーナーへの点火手順 .....	8
3, プレス焼きの鉄板の慣らし方 .....	9
4, いかの切り方 .....	10
5, 焼き方の手順 .....	11

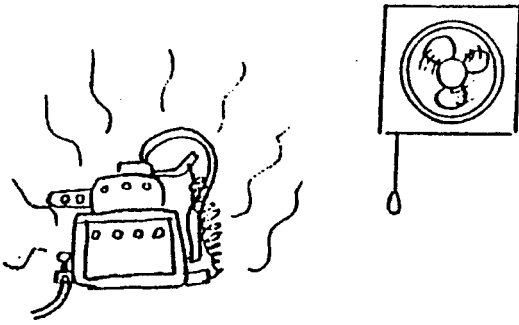
◎取扱い責任者の方へ	
●取扱い責任者の役割 .....	12
○毎朝点検する項目 .....	12
○週1回点検する項目 .....	13
○パネの取り替え方 .....	14
●バックファイヤー時の処理の仕方 .....	15
●簡単なトラブルの処理方法1, .....	16
●簡単なトラブルの処理方法2, .....	17

◎仕 様	
●ローリング油 (セバーオイル) について .....	18
●いか焼きミックスこのお問い合わせ先 .....	18
●消耗品について .....	18
●仕様諸元表 .....	19

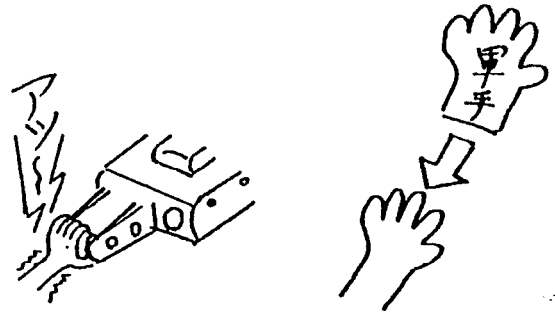
◎補 足 (特別仕様機について)	
●厚み調整機の仕方 .....	20

安全のために必ずお守りください。

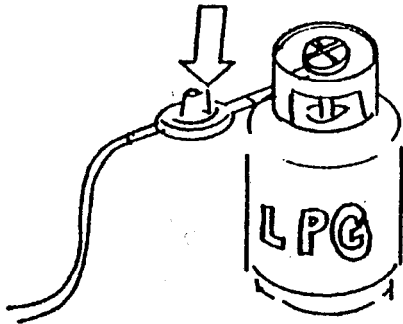
本機械は、かなりの発熱体になりますので換気には、十分ご注意ください。



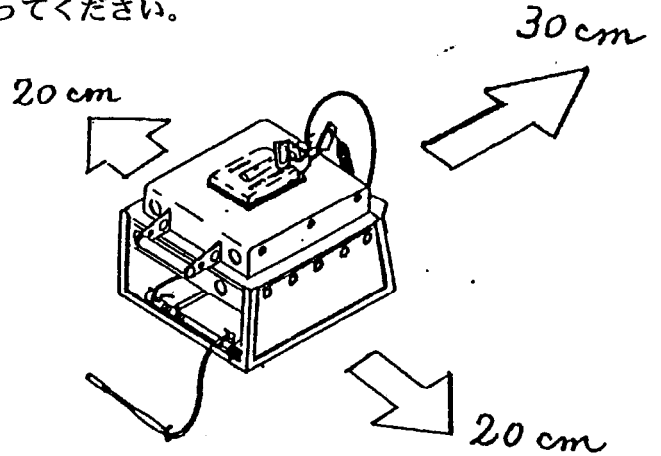
機械本体が熱くなりますので操作はなるべく手袋をつけて行なって下さい。



LPG用には、必ずガバナ（圧力調節器）を利用して下さい



据え付けは、ゆとりをもって！機械は、後側30cm左右20cmのスペースをとってください。

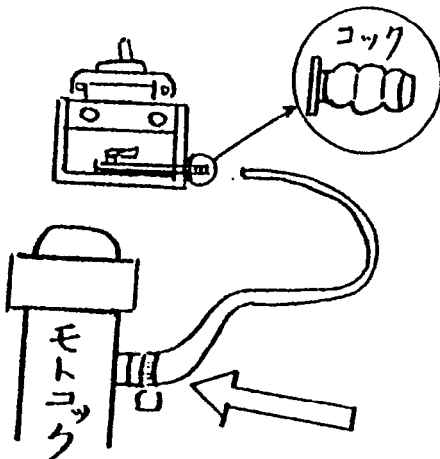


元コックは、機種にあったものを使用してください。

都市ガス6C用⇒1/2B

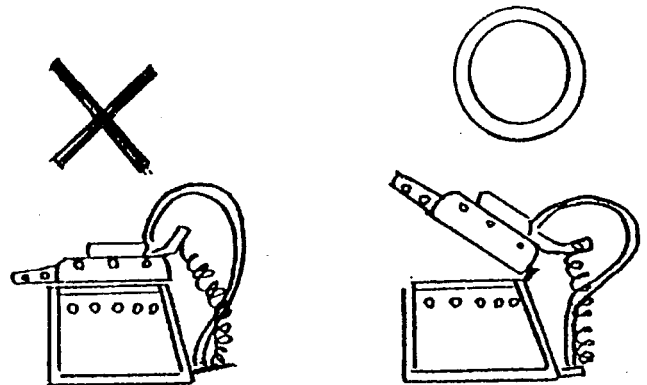
都市ガス13A⇒1/2B

LPG用 ⇒3/8B



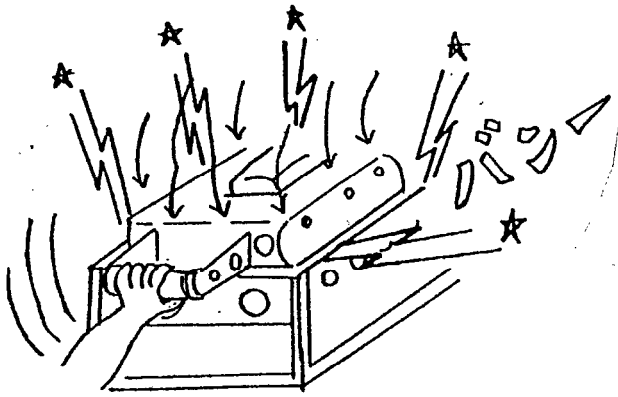
機械を使用しない場合は、下図のように、放置してください。

(スプリングが伸びるため)

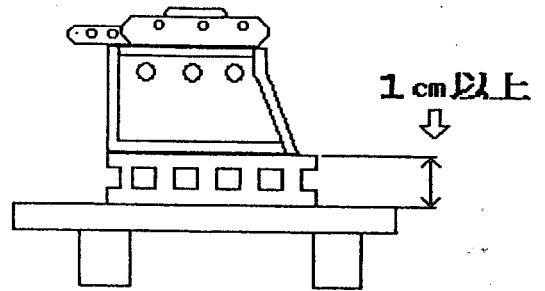


**\* ご使用にあたって**

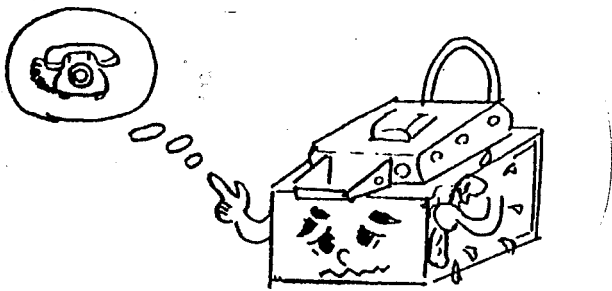
**\* 取扱いは、丁寧に！**  
 ハコの開閉には、とくにご注意ください。  
 パーナープレートの破損につながります。



**\* 機械の底に可燃物を敷かないで！**  
 プレス焼機の底には、新聞紙や燃えやすい物は敷かないでください。使用の際はなるべく底をブロックなどで浮かしてご使用ください。



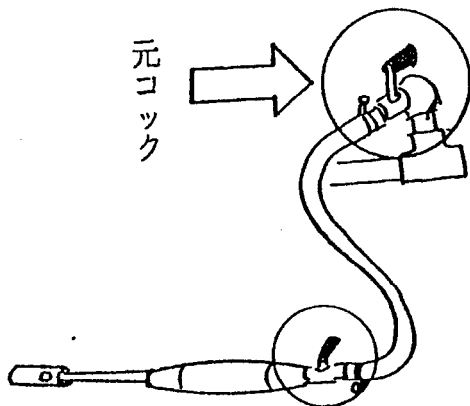
**\* 異常の時は、キーオペレーターへ！**  
 万一機械の異常（ガス臭い時やバックファイヤー時・火がつかない時）が起きましたら、ただちに元コックを締めキーオペレーターに連絡ください。



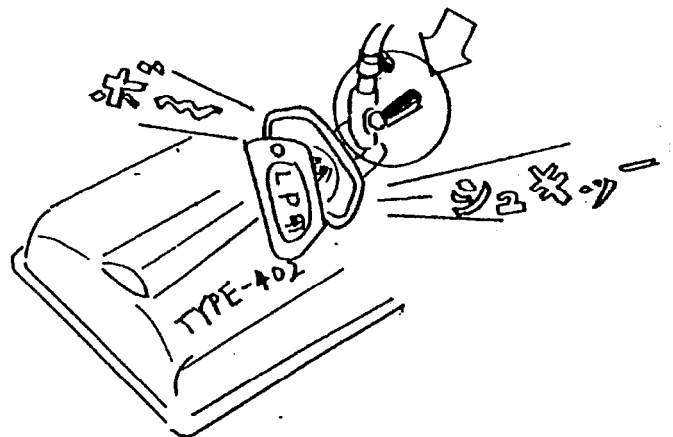
**\* 作業終了後は、必ず元コックを止めて！**  
 一日の作業が終わりましたら、元コックは、必ず止めておいて下さい。  
 ※尚、長期にわたってプレス焼き機をご使用なさらぬ時は、元コックからホースを外し元コックにゴムキャップをはめておいて下さい。



**\* 点火棒にご注意！**  
 点火棒を使用した後は、必ず元コックを止めるよう心掛けて下さい。



**\* バックファイヤーした時の注意！**  
 すぐにバックファイヤーを起こした、パーナーのコックを止めて下さい。  
 13頁を参考にして下さい。



## お使いになる前に

---

### 【プレス焼き機の加熱に使用しているガス赤外線シュバンクバーナーについて】

#### \*直接加熱

赤外線は、その発射体より途中の空気を暖める事なく直接対象物に照射されます。

#### \*赤外線放射率が大きい。

ガスの有するエネルギーの70%を赤外線に転換させるので、熱量を有効に照射します。

#### \*任意の方向に向けて使用できる。

放射体（バーナーと一体）は、任意の方向に向けて使用することができます。

#### \*最適な波長

放射される赤外線の波長は2～4μです。この付近の赤外線は、熱量が最も高く、特に水に吸収されやすいので、焼き物・乾燥にたいへん適しています。

### 【ガス赤外線バーナーのご使用上と注意のお願い。】

\*使用ガス圧は、都市ガス6c70mmH<sup>2</sup>O、天然ガス150mmH<sup>2</sup>O、プロパンガス280mmH<sup>2</sup>O、が標準です。

ガス圧が高くなりますとバーナーの寿命を縮める結果となります。

\*ガス赤外線バーナーの寿命は、約3年間（1日8時間使用計算）となっておりますので寿命になりましたら、お取り替が必要です。

（お取り替の目安は、後記に説明してありますのでご覧ください。）

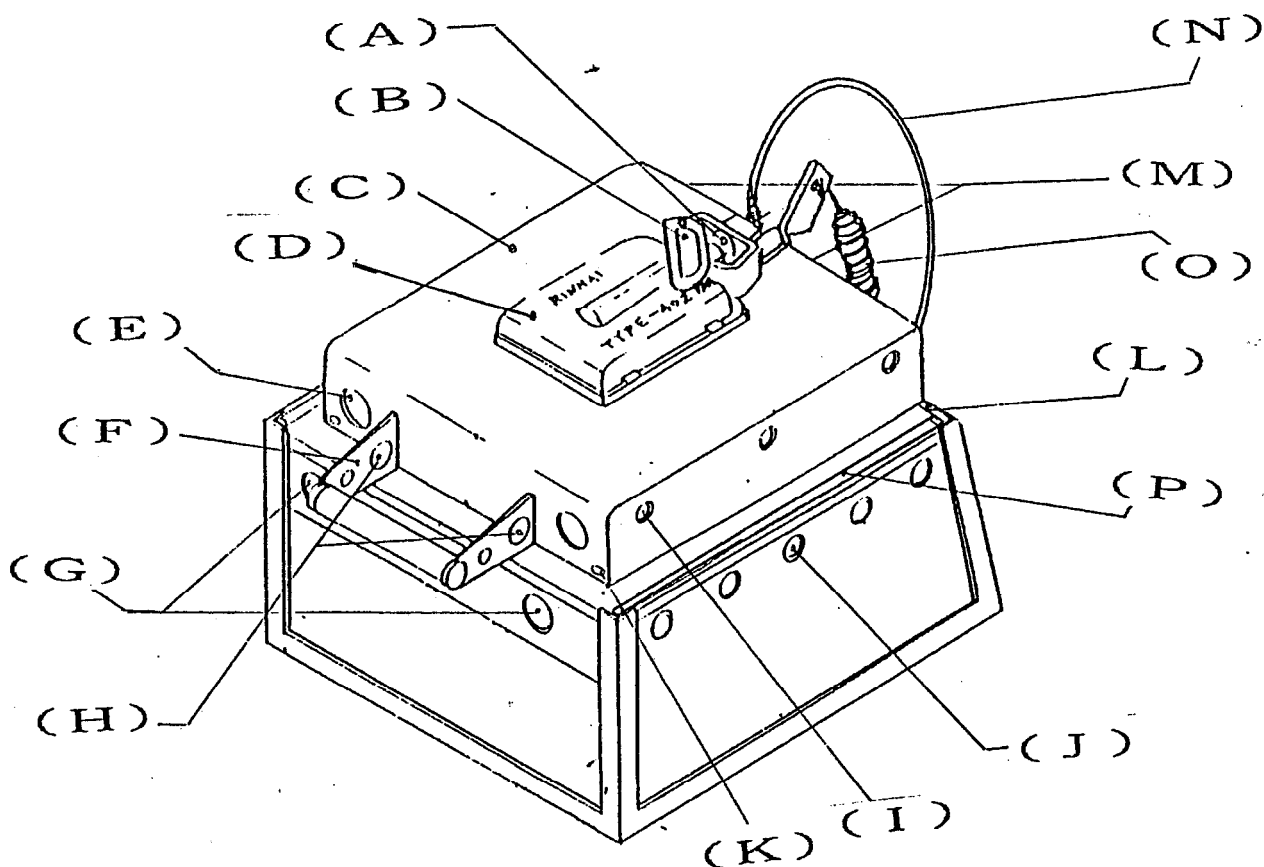
### 【ハシ式の止め金について】☆特別仕様☆

\*卵入りプレス焼きの場合は、使用しないでください。（膨張しすぎるため）素焼きの場合のみ使用してください。

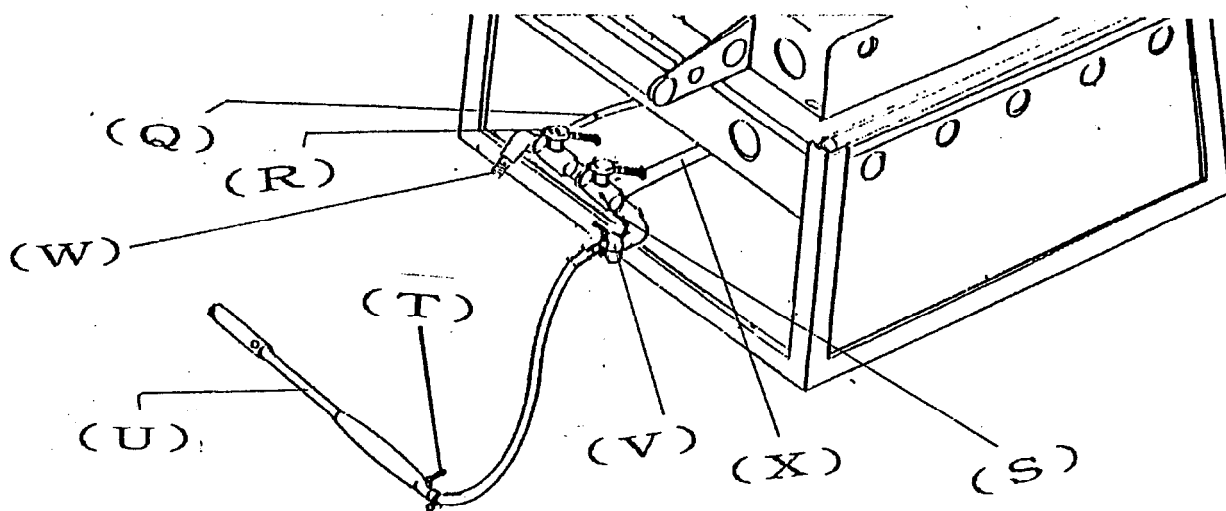
### 【上下ガスコックの操作について】

\*シュバンクバーナーは、本来ガス入力が入力全開で使用する設定になっておりますので、その性質上、パイプバーナーのような最弱火は、出来ませんのでご注意ください。半分以上ひねりますと消火の原因になりますので宜しくお願いします。

\* 各部の名前



- (A), ガス&空気混合室 (B), 空気調整用ふた (C), 上部加熱用箱  
 (D), 上部加熱用赤外線シュバンクバーナー (E), 上部箱前穴 (F), 上部取っ手  
 (G), 下部前穴 (H), 放熱用の穴 (I), 上部箱横穴 (J), 下部横穴  
 (K), 隙間ゲージ (L), 後ろ油止め (M), 上部箱開閉丁番 (N), 上部耐熱ゴムホース  
 (O), 箱開閉用スプリング (P), 横油止め

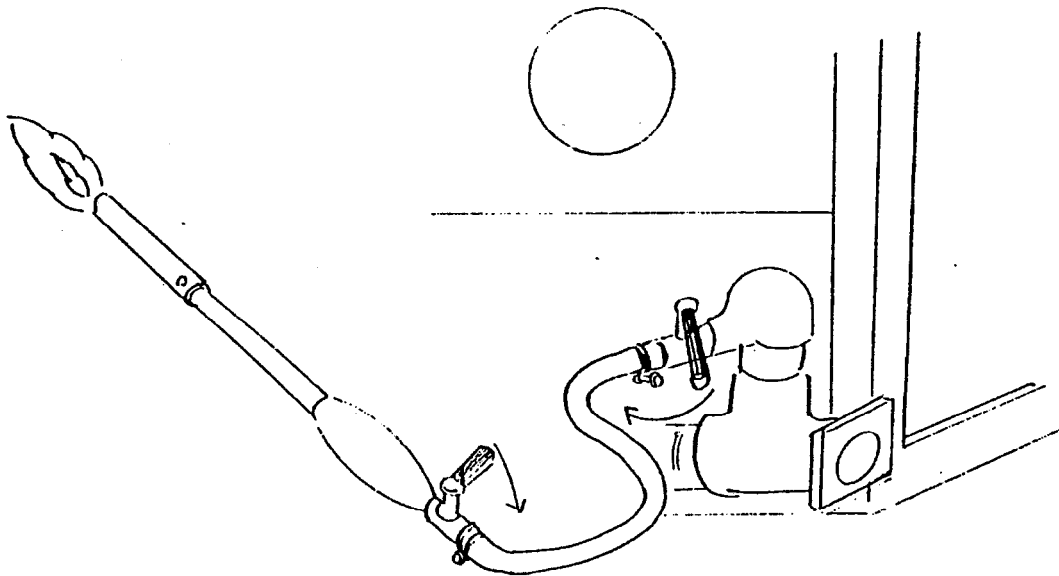


- (Q), 下部バーナー用配管パイプ (R), 下部バーナーコック (S), 上部バーナーコック  
 (T), 点火棒コック (U), 点火棒 (V), 点火棒の元コック (W), ホース接続口  
 (X), 上部バーナー用配管パイプ

# 正しい使い方<オペレーターの方へ>

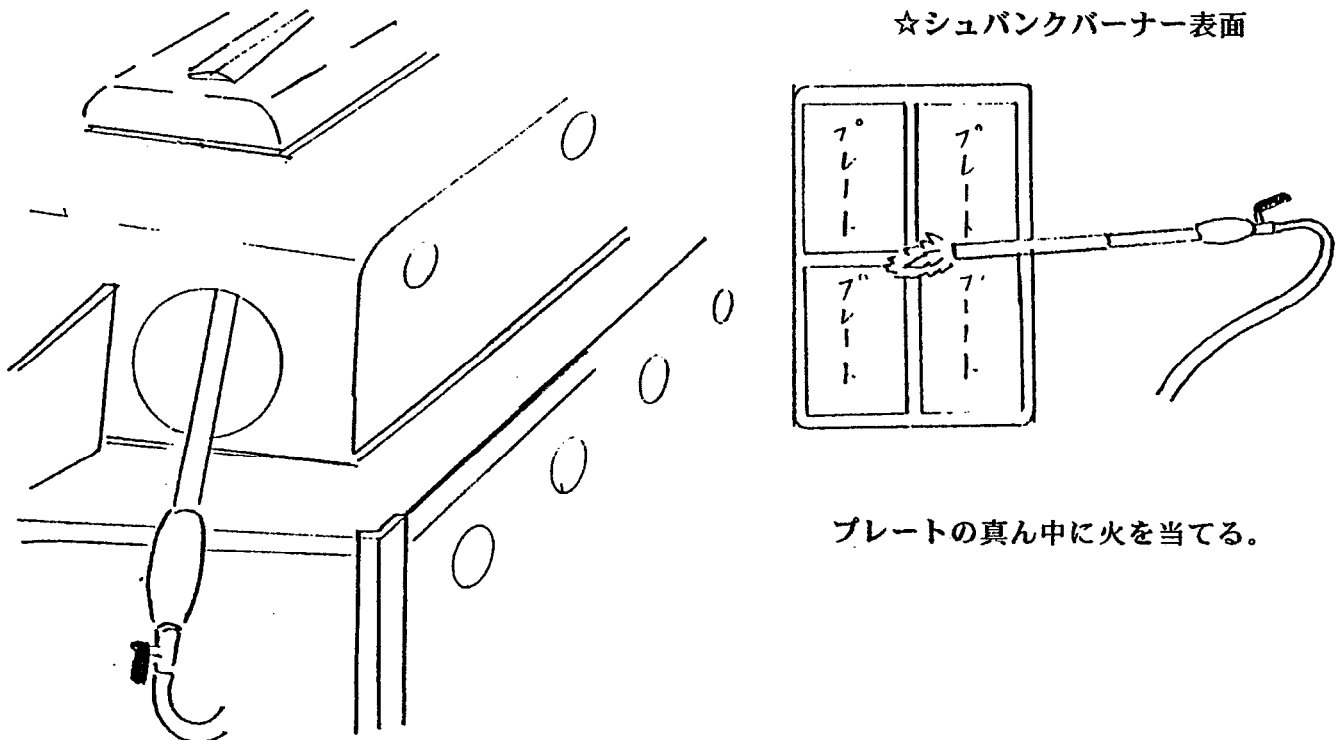
## \*プレス焼きの作り方

- \* 1 点火棒の元コックを開き、点火棒に着火してください。



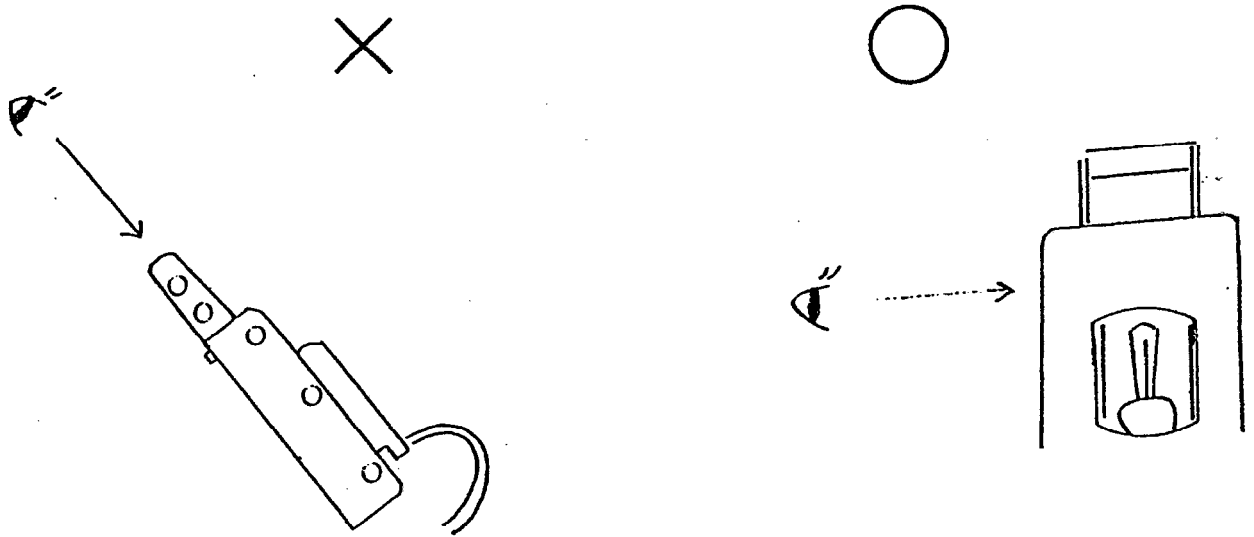
- \* 2, まずはこの前穴から点火棒を差し込み、バーナー表面に火を当ててから上部バーナーコックを開いて下さい。

☆シュバンクバーナー表面



## 正しい使い方（オペレーターの方へ）

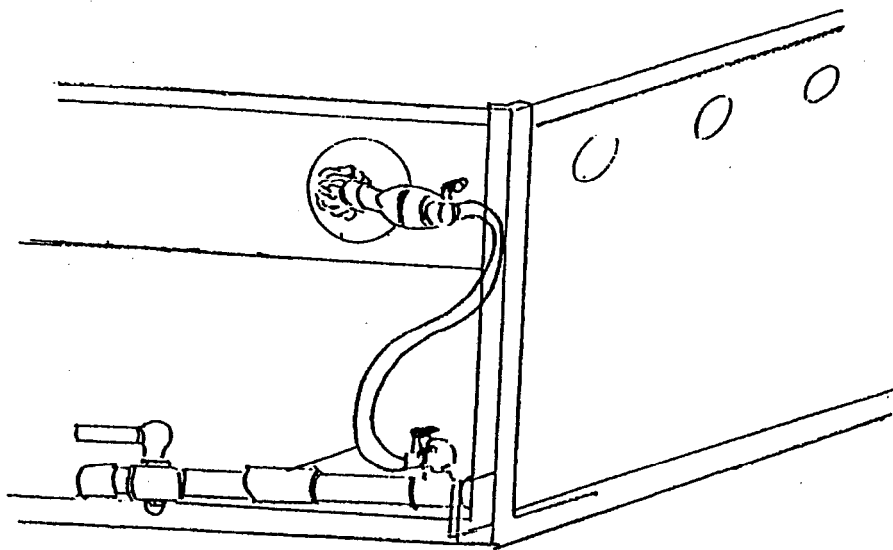
- \* 3, 上部バーナーに点火できたか確認して下さい。  
最初は、ホロホロと青白炎ですので見えにくいですが次第にオレンジ色の炎になりますので点火できたかどうかの目安にして下さい。  
しばらく（約5秒）待ってもオレンジ色にならない場合は、点火出来ていませんのですぐにコックを閉めて下さい。  
ガスが充満して危険です。



(注) 前穴からは、確認しないで下さい。  
(目を焼く恐れがあります。)

\*横穴から確認して下さい。

- \*4, 次に下部バーナーに点火し、確認して下さい。  
※操作は、\*2と同じです



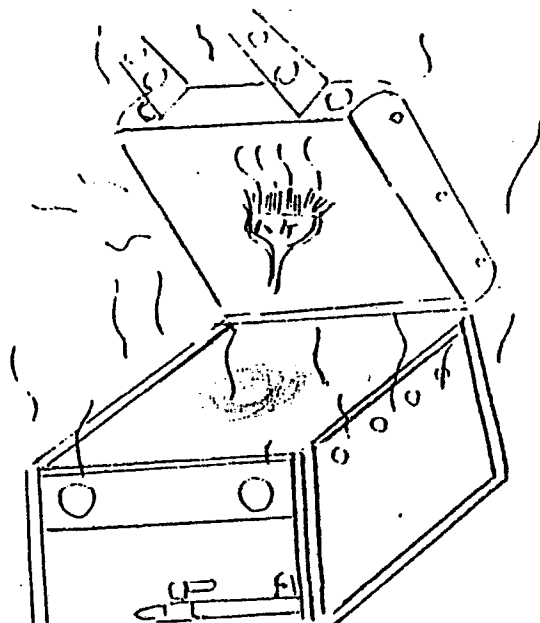
## 正しい使い方<オペレーターの方へ>

### \* プレス焼きの作り方

\* 5, 上下鉄板が暖まりましたら、鉄板に油がしたたり落ちるぐらいたっぷり塗り込みなじむまで、焼き込んで下さい。

\* 上下鉄板は、ひっつきやすいので特に塗り込んで下さい。

(注) 油は、必ずローリング油をお使い下さい。



\* 6 油が鉄板に馴染みましたら、下の配合表にしたがってタネを作ってください。

①	やりいか1.5kgを用意し内蔵を取り除きます。次ぎに身とみみを幅3~5mm、長さ2~4cmに切り、足はそのまま2cm~4cmに切って軽く洗って水切りして下さい。
②	薄力粉3kgにコンスターチ粉100gを加えよく混ぜ合わせてください。
③	塩50g+だしの素50g化学調味料20gに水3リットルを入れ良くかき混ぜて、だしを作ります。
④	①の洗ったいかを②の粉に混ぜ合わせ③のだしを入れながら、軽く練って下さい。(少し固めがコツです。)

(注) いか・粉類・だし汁は、別々に保管してください。

尚、水といかを加えるだけでおいしいイカ焼きが簡単に出来る

いか焼きミックス粉が販売されております。詳しくは17頁をご覧ください。

## ソースの配合の仕方

作り方 例1, とんかつソース6割に対しウスターソース4割を混合してください。  
一般的に使われるソースが出来ます。

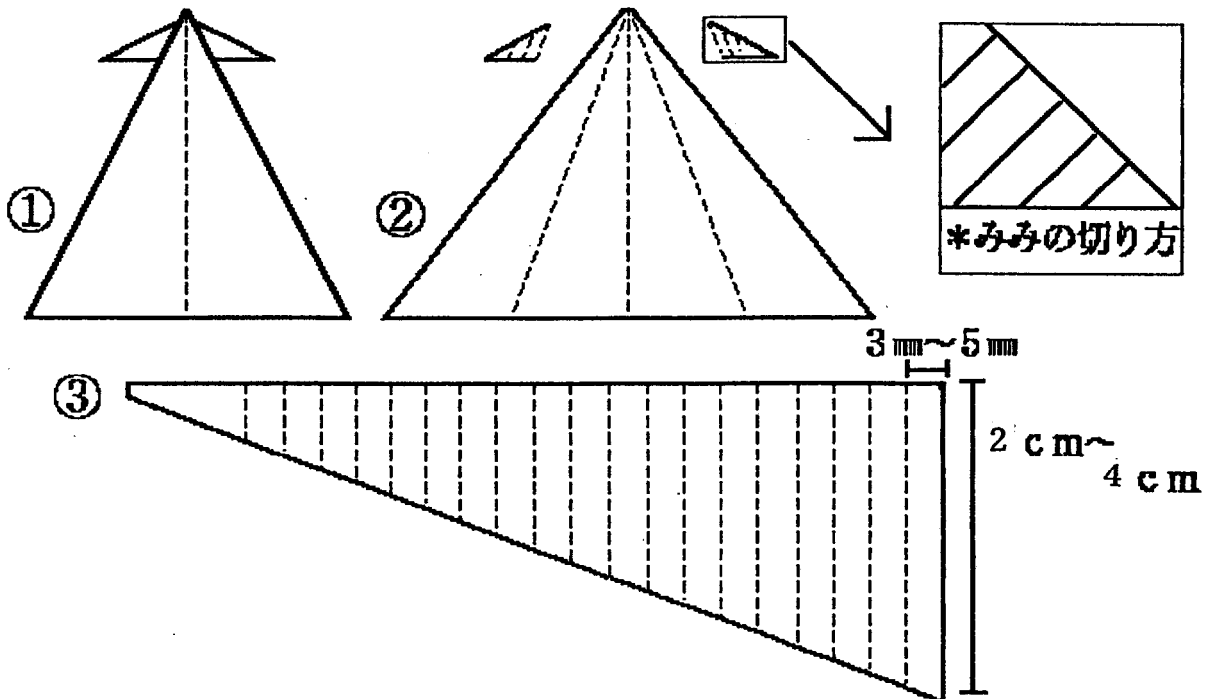
作れ方 例2, 薄口しょうゆをベースとして、酒, みりん, だしの素を少々加える。  
お好みによりさらに生姜のおろし汁を加えるとよりコクのあるソースが出来ます。  
尚、例1は卵を入れて焼いた場合に。例2は卵抜きのか焼きにあいます。

## いかの切り方

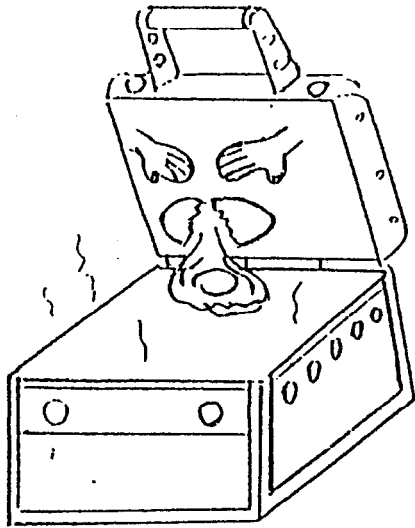
※主に使われるいか ・するめいか ・やりいか

- 1, やりいか、又はするめいかを用意して内蔵を取りのぞきます。
- 2, いかを切り開き、さらに4枚くらいに切ります。(図1, 2)
- 3, 身とみみは、幅3~5mm長さ2~4cm(図3)に切り、足も2cm~4cmに  
(大きさは好みにより調節して下さい。)切って軽く洗い、水切りして下さい。

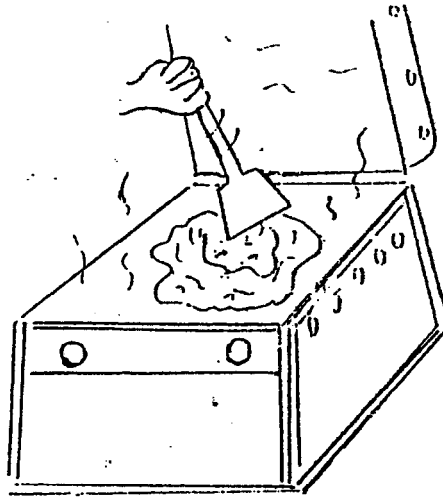
(注) 皮は、なるべく剥ぎ取らないで下さい。



\* 7, タネができましたら、鉄坂に油を流れ落ちるくらいたっぷりと塗ります。特に上の鉄板は、念入に塗ってください。塗り終わりましたら、下の鉄板の上にLサイズの卵を割り、素早く身をつぶし、その上にタネを大きじ二杯をのせてプレスします。約10〜20秒しますとイカが焼けキューと音がしますの焼上がりの目安として下さい。

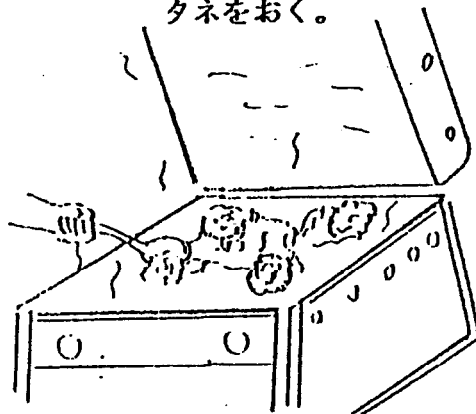
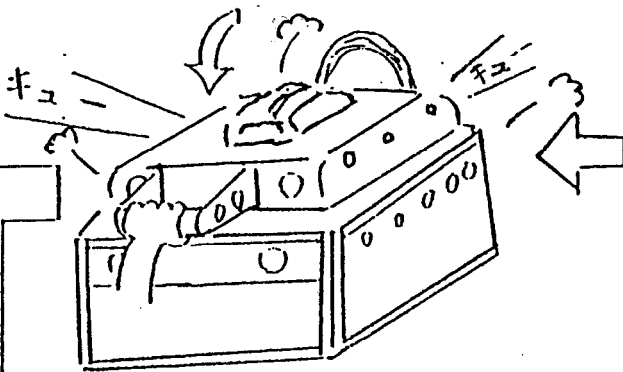


\* プレスします

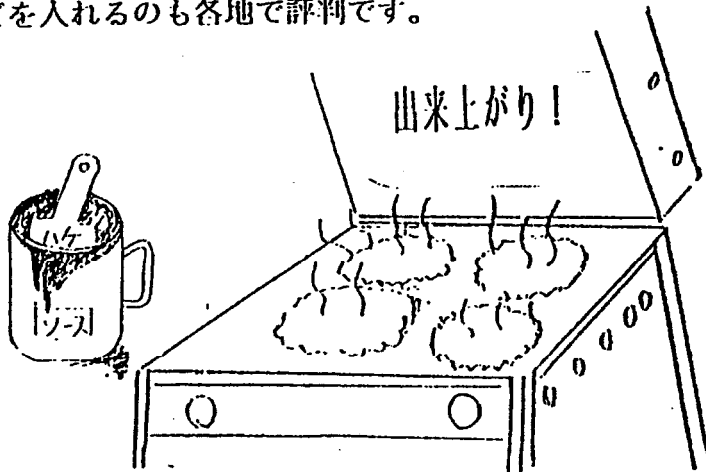


\* 卵をつぶした後に  
タネをおく。

\* この時、卵を  
ほぐしたあと  
四方に寄せる。



お好みにより、いかの代わりにベーコン・ササミ・タコ・野菜・ツナ・その他色々などを入れるのも各地で評判です。



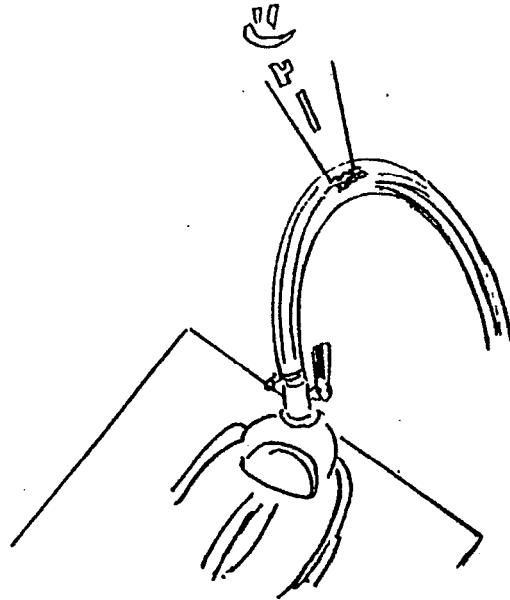
## キーオペレーターの方の役

### 【毎朝点検する項目】

#### \* 1, ガスゴム管

上下耐熱ゴムホースに穴にひび割れが起きていないか？確認してください。

耐熱ゴムホースは、必ず1年毎に交換して下さい。



#### 【注意!!】

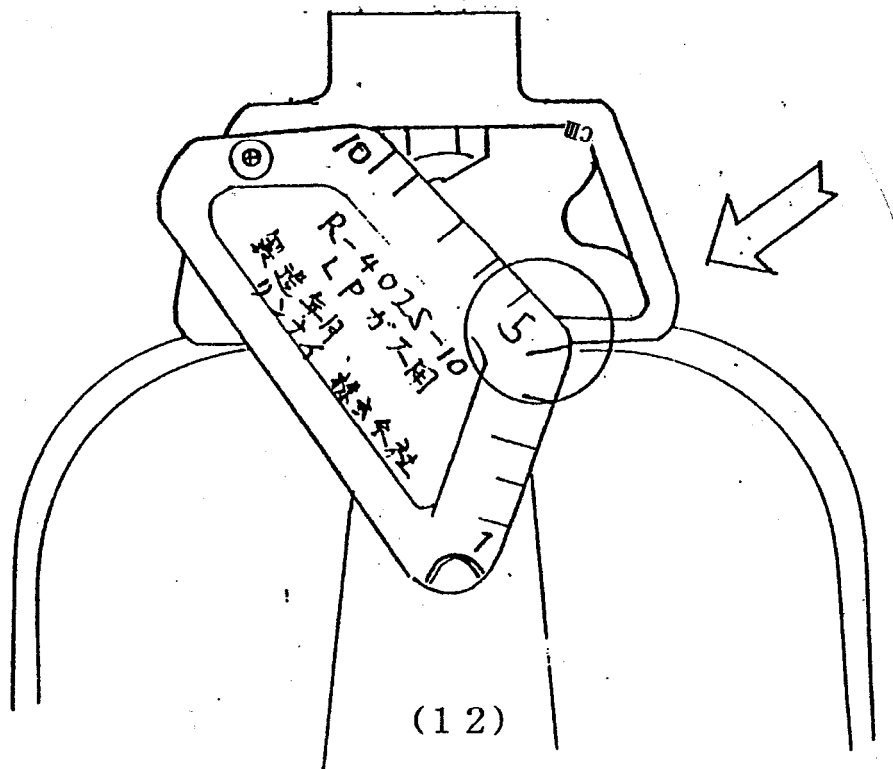
上部の青色ガスホースは  
JIS-K6333に基く、溶断溶接用の  
耐熱、耐圧特殊ゴムホースです。  
くれぐれも交換の際は、一般の  
都市ガス用ホース等、誤って  
ご使用になりませぬ様  
ご注意下さいませ。

#### \* 2, 空気調整用のフタの確認

空気調整用のフタの目盛りが 5 になっているか確認してください。

(ただし5C, 6C, 5B, 用のフタの目盛りは1です。)

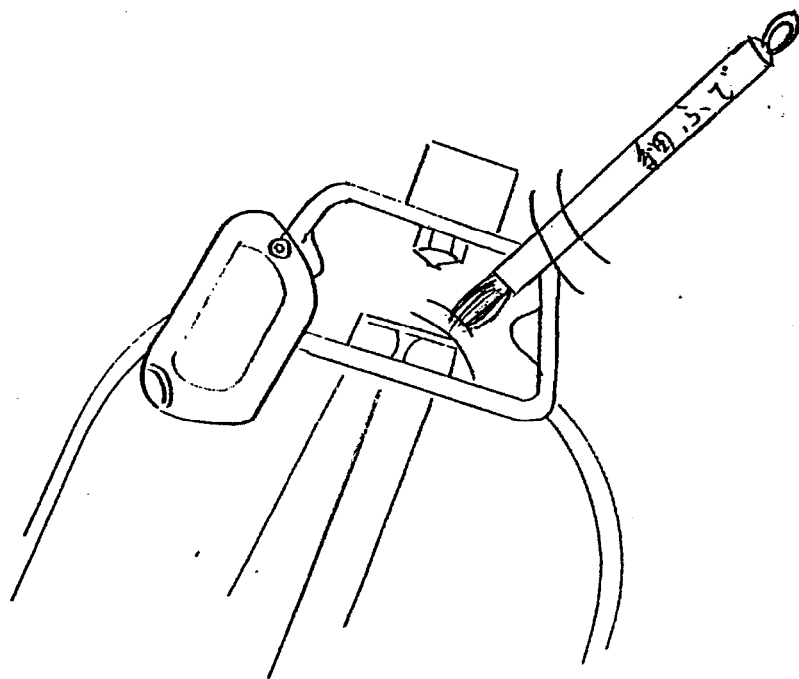
目盛りが合っていないと不完全燃焼になる場合があります。



## 【週1回点検する項目】

### \* 1, ガス&空気混合室のクリーニング

布切れやハケまたは掃除機で混合室内のゴミやチリを取り除いて下さい。  
クリーニングする事により、バーナーの寿命を長くし出力を一定にできる。  
また、バックファイヤーの発生を押さえます。



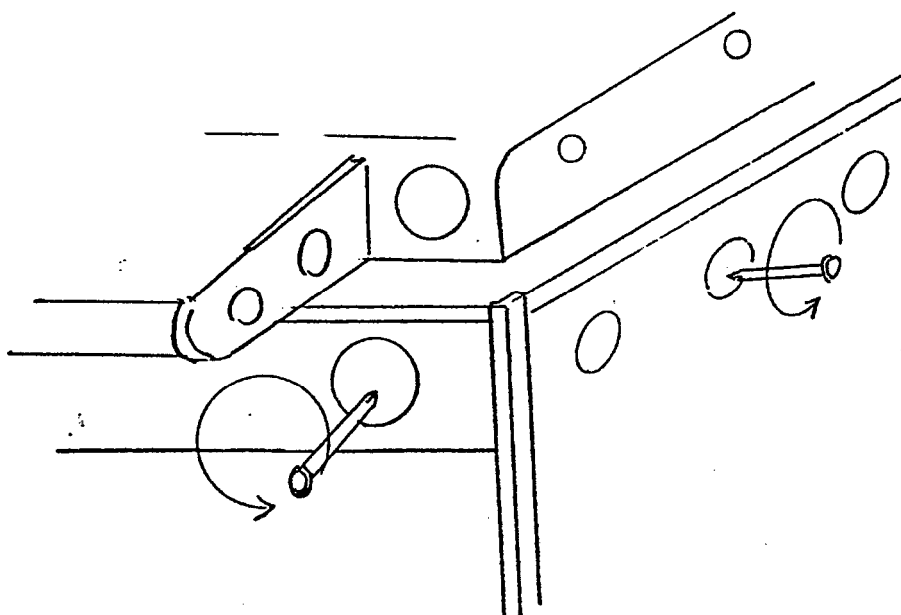
### \* 2, 全排気のクリーニング

箱の前穴や横穴 特に下部の前穴や横穴をキリや釘などで、油の汚れを落として下さい。  
機械の異常加熱を押さえ、バーナーの完全燃焼を促進します。

#### ご注意

排気口のクリーニングをする時、指に布切れなどを巻き付けて  
クリーニングするのは絶対、行わないで下さい。

※機械の構造上、ステンレス板のバリで手を切る恐れがあります。



## \* バネの取替え方

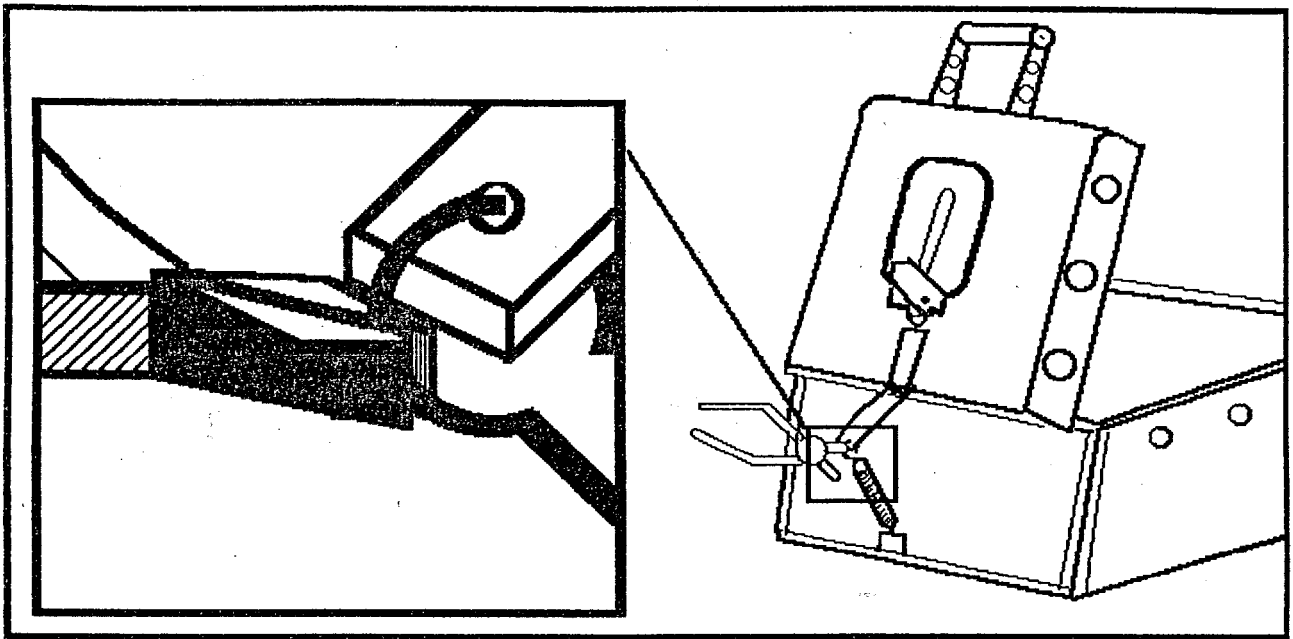
ペンチもしくは、プライヤー等で、バネのフック（頭）をしっかり挟み、バネをねじ取るように外して下さい。（図1）

### ※注

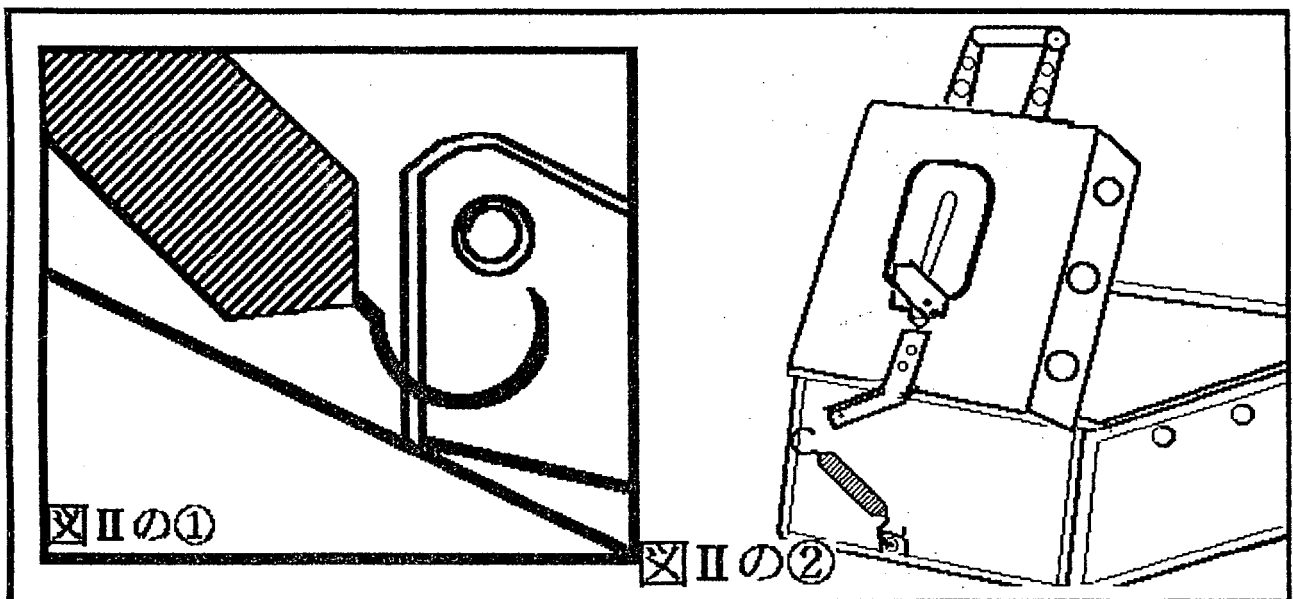
作業は必ず二人一組で行い、上部箱は起こした状態で、一人が箱を固定しもう一人が、バネを外す様にしてください。

次にバネを掛けるときは、まず下のバネかけにバネを掛けてから、上のバネ掛けの穴に、バネのフックの先端を、つよく押しあてるようにバネをかけてください。（図2）

< 図 1 >



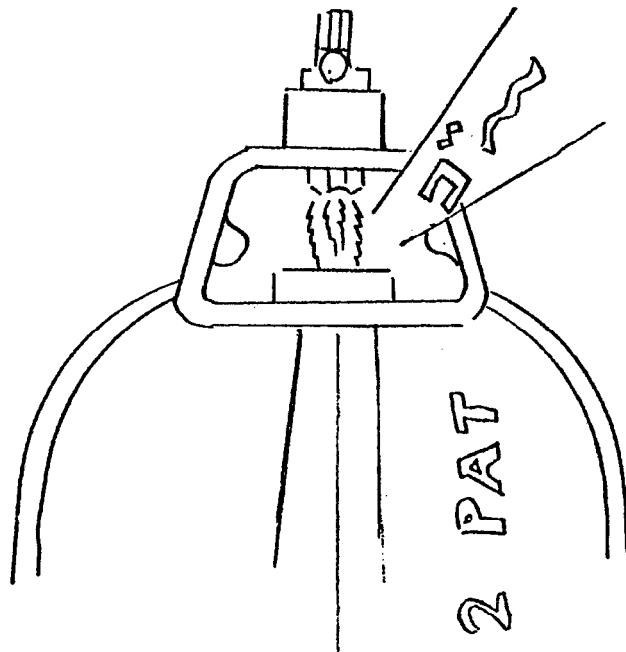
< 図 2 >



## バックファイヤー時の処理の仕方

まずバックファイヤーについて簡単に説明いたします。

バーナー表面のセラミックプレートに火がつかずに空気&ガス混合室に着火した場合はいます。（下図参考）



※この図は、わかりやすく説明する為にフタをはずしてあります。

バックファイヤーの原因としましては、次のようなことが考えられます。

- (1) ————— バーナーユニットの異常加熱。
- (2) ————— ガスの圧力が高すぎる。
- (3) ————— バーナー表面のセラミックプレートの破損。

対処の仕方は、(1)の場合。

まずコックを途次 再び添加してコックをもとの位置より少し絞ってください。

(空焼きの時に多い。何も焼かずに保温で置いておく場合はできるだけコックを絞っておいて下さい。)

(2)の場合。器具が各指定のガス用になっているか？確認してください。

尚、指定ガス圧は、5ページのとおりです。

(3)の場合。バーナーユニットの取り替えが必要です。

バーナーの寿命は、約3年間（1日8時間ご使用計算。）となっていますが上記のような場合が、取り替えの目安です。

簡単なトラブル処理の仕方

原因	対策
○バーナーに火が付かない。	元コックが開いていますか？確認してください。 （点火棒に火が着きましたら必ずつきます。） ＊新品の場合は、ガス管内隅々に行き渡るまで 少々時間がかかります。＊
○バックファイヤーが発生した時 ・バーナーユニットの異常加熱	コックを閉じて再びコックをもとの位置より 少し絞って下さい。（から焼きの時に多い。） 又保温で置いておく場合は、できるだけコック を絞ってください。
○ガスの圧力が、高すぎる	器具が各地のガス指定のガス用になっているか 確認してください。 ※・都市ガス6C           70 mmH <sup>2</sup> O ・天然ガス           150 mmH <sup>2</sup> O ・プロパンガス       280 mmH <sup>2</sup> O
○バーナー表面のセラミック プレートの破損	バーナーに指定以上の圧力がかった事が 原因だと思われます。 （圧力調整器が使われていない方は得に、 ご注意して下さい。） バーナーの取り替えが必要です。 バーナーの寿命は、約3年間となっておりますが 上記のような場合は取り替えてください。
○赤外線バーの火が付かない	①赤外線バーナーが濡れていませんか。 （機械を水洗いしたときになりやすいです。） 火が付きましたらバーナーが乾き火が大きくなる まで熱してください。（5～10分） ②バーナーの破損が原因の場合

簡単なトラブル処理の仕方

原 因	対 策
○ハコが上がらなくなった。	上部ハコ開閉スプリングの、伸びすぎが原因。 または、破損が原因ですので部品の交換をしてください。
○鉄板から白い煙が立ちこめる。	鉄板に油があまりなじんでいない事が原因です。 油をよくなじませ、煙が少なくなるまで鉄板の慣らしをして下さい。 (新品の場合によく起こる現象です。)
○点火棒に火が付かない。	点火棒に油カス等がつまっている事が原因だと思われます。 販売店または、メーカーにご連絡ください。
○ハコに点火棒を入れた時『ボン』と一瞬、火が吹いた。	先にガスの元コックを開きませんでしたか？ ハコのなかにガスが充満しているために起こる現象です。7頁～の操作手順にしたがって操作して下さい。
○上部バーナーの火だけが付かない	上部バーナーの空気混合室にホコリ・ゴミなどが溜まりますので、混合室を13頁にしたがって掃除してください。掃除機などで掃除されますとより効果的です。
○上部鉄板に商品がひっつく。	鉄板の慣らしが不十分の為にひっつくと思われます。鉄板の慣らしを十分に行ってください。 目安として商品を千枚くらい焼かれますと十分慣れると思われます。

※その他トラブルや不明瞭な点がございましたら、販売店または、メーカーにお問い合わせ下さい。

尚、取り替え消耗品パーツにつきましては、販売店に、ご相談ください。

# シルバ－推薦<sup>オイル</sup>油の仕様

## 製品名

・昭和化工(株)製 セパーオイル  
・(株)ローリング製 ローリングS

当社推薦のローリング油及びセパーオイルは、植物性の無味無臭の油です。本来、製パン用に使用されるため、サラダ油やごま油・ラードに比べ、非常にくっつきにくく、プレス焼きに最適です。

もちろんこの油は、各工業食品試験に適合しておりますので安心してお使い下さい。

尚、ローリングオイル及び、セパーオイルは、業務用のため一般小売店では、販売されておられません。お求めの際は、下記販売店もしくは、最寄りの食品材料店までお問い合わせ下さい。

### \* 中西商店

〒545-0011  
大阪市阿倍野区昭和町2丁目19番19号  
電話／06(6628)0351

### \* 甲南食品産業株式会社

〒547-0002  
大阪市平野区加美東2丁目3番19号 ワークセンター  
電話／06(6793)2200(代)  
ホームページ <http://www.e-kounan.co.jp/>

### \*消耗品について…。

消耗品は、先に記延しております。

【ゴムホース】【シュバンクバーナー】【ハコ開閉スプリング】などです。

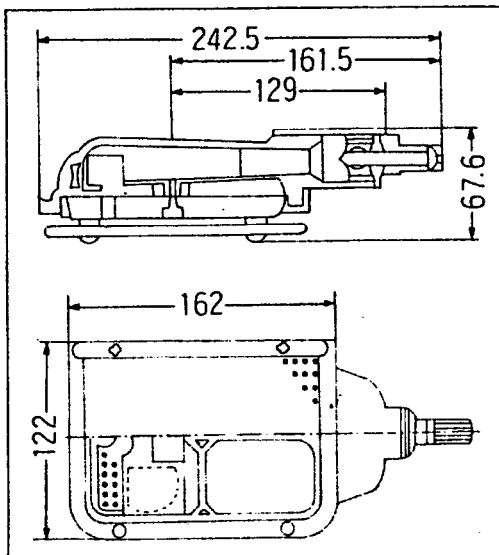
消耗状態につきましては、各々のページをご覧ください。

# シルバープレス式いか焼き仕様元表

形 式	外形寸法(mm)			重量 (kg)	接 続		ガス消費量		能 力
	高さ	幅	奥行		LPG	都市ガス (13A)	LPG (kg/h)	13 A (kcal/h)	
卓上1丁式 402Si型	450	410	700	35	9.5φゴム管	13φゴム管	0.22	2,960	4枚×60秒
	790	410	800						
卓上1丁式 601Si型	450	410	700	37	9.5φゴム管	13φゴム管	0.32	4,080	4枚×40秒
	790	410	800						
キャスター付 1丁式 402Si型	1030	410	750	40	9.5φゴム管	13φゴム管	0.22	2,960	4枚×60秒
	1400	410	850						
キャスター付 1丁式 601Si型	1030	410	750	42	9.5φゴム管	13φゴム管	0.32	4,080	4枚×40秒
	1400	410	850						
キャスター付 2連式 402Si型	1030	850	750	70	9.5φゴム管	13φゴム管	0.44	5,920	(4枚×60秒) ×2
	1400	850	850						
キャスター付 2連式 601Si型	1030	850	750	74	9.5φゴム管	13φゴム管	0.64	8,160	(4枚×40秒) ×2
	1400	850	850						
卓上2連式 402Si型	500	850	730	68	9.5φゴム管	13φゴム管	0.44	5,920	(4枚×60秒) ×2
	870	850	830						
卓上2連式 601Si型	500	850	730	72	9.5φゴム管	13φゴム管	0.64	8,160	(4枚×40秒) ×2
	870	850	830						

●外形寸法上段は、機械の上部箱を閉じた場合の寸法です。●402型とは(図面A参照)バーナー表面の燃焼プレートが4枚の型式です。  
●外形寸法下段は、機械の上部箱を開いた場合の寸法です。●601型とは(図面B参照)バーナー表面の燃焼プレートが6枚の型式です。

A=402si型



B=601si型

