



www.texasrefinery.com.mx/newsletter

LUBRICANTES TRC

EN LÍNEA DE PROCESO DE FILETEO DE PESCADO

Industria Alimentaria
Planta Regal Springs

Ostuacán, Chiapas
29 de Junio de 2022



NATURALMENTE
MEJOR
MOJARRA
MEXICANA

LUBRICANTES NSF H1 & H2

PROCESO LUBRICACIÓN ICML 55.1

La importancia de una buena selección, capacitación y la correcta aplicación de lubricantes.

La selección de un lubricante H1 o H2 puede ser un reto, los lubricantes H1 se permiten donde existe la posibilidad de contacto accidental, mientras que un lubricante H2 sólo se permite cuando no hay contacto posible con el producto alimentario. Por ejemplo, un lubricante utilizado en un sistema transportador que desplaza una línea de alimentos debe ser una categoría de aceite H1, mientras que un sistema de transportador que no lleva una línea de alimentos puede utilizar ya sea un lubricante H1 o H2. Debido a que las aplicaciones de los lubricantes H1 son limitadas por los tipos de aditivos, en ciertos casos brindan menor protección y una vida útil más corta.

Para determinar el empleo de lubricantes NSF H 1 & H2 se evalúa la posibilidad del contacto con los alimentos



¿NSF H1 & H2?

Cuando la aplicación sea específica de contacto directo, los lubricantes deben ser evaluados para verificar el grado de posible contacto. En última instancia es decisión del encargado de la planta el determinar si se requiere un lubricante H1 o si un lubricante H2 es permisible.

Considere que, en muchas plantas de procesamiento de alimentos, los lubricantes se someten a una variedad de contaminantes ambientales. Por ejemplo, un entorno de maíz-fresado genera polvo significativo, que representa un problema para la filtración. Una planta de carne requiere de limpieza estricta utilizando vapor en todo momento, por lo que el riesgo de contaminación con agua es bastante alto. Se ha determinado que en algunas plantas la contaminación por agua en los aceites para engranajes supera habitualmente el 15%. Es un aspecto muy importante, el considerar el riesgo del crecimiento de microorganismos tales como bacterias, levaduras y hongos



ALTA CONTAMINACIÓN

Agua y residuos de procesos con bacterias



CASO DE ÉXITO TRC



REGAL SPRINGS es una empresa procesadora de filete de pescado, cultiva su materia prima (Tilapia) en las lagunas y ríos de la región de Ostucán, Chiapas. Un estándar de calidad de exportación es la genética de su producto, siempre tratado con los mejores alimentos balanceados y un proceso de calidad certificado en ISO 22,000 en Inocuidad Alimentaria.

La constante auditoría solicitada por sus principales clientes lo ha llevado a cubrir la mayoría de las certificaciones alimentarias, entre ellas satisfacer estándares de lubricación de clase mundial.





Training PRO Lube

Durante este proceso, Texas Refinery Corp of México, a través de su departamento técnico en el año 2010, brindó asesoría y capacitación a personal para realizar los procesos de lubricación acorde a normativas ISO 55.1, con excelentes resultados, dado que la interpretación a NORMATIVAS NSF ayudó a reducir el consumo de lubricantes y a la estandarización de los mismos con resultados a largo plazo que hoy son parte vital de esa compañía.

La constante asesoría y monitoreo en cumplimiento de los estándares de lubricación permitieron mejorar drásticamente el proceso de selección, almacenamiento y control de contaminación del proceso de lubricantes.

Durante la selección del lubricante más apropiado, se establecieron los parámetros H1 y H2 en primera instancia, y en segunda instancia se establecieron las condiciones operativas y de contaminación a las cuales estarían expuestas.



De la misma manera se seleccionaron los aceites lubricantes más adecuados acorde a proceso y condiciones operativas, tanto los aceites hidráulicos y los aceites para engranajes fueron cubiertos con el Aceite H1 Especial Universal de TRC H1 ISO 68, 150 y 220. Todo ellos cuentan con certificación H1 para procesos alimentarios.

Dicha selección cubrió los aspectos más importantes de humedad y temperatura, considerando primordialmente el uso de productos aprobados como grado alimentario H1 y H2 según la NSF. Las grasas Paragón 3000 No. 2 (NSF H2) y la Grasa Food Machinery EP 2 (NSF H1), fueron seleccionadas para la lubricación general de todas las líneas, tanto de fileteo como de planta de harina de pescado.

Ambas han tenido un desempeño extraordinario a lo largo de 12 años, la cantidad y frecuencia de lubricación obtenida acorde a los protocolos de cálculo han repercutido en un bajo desgaste de piezas móviles y poco refaccionamiento, así como en una reducción de consumos de lubricantes.

Sin embargo, también se clasificó el consumo acorde a la normativa H2, y para ciertos equipos se recomendó el Aceite 790 Sure Universal TRC SAE 80W90 y el Lubricante Vari Purpose TRC SAE 85W140, este último con características especiales para soportar alta temperatura y contaminación de agua, ya que se trata de un horno cocedor, con capacidad amortiguante de impactos que se tradujo en la reducción de ruido de la planta de proceso de hasta 40 decibeles. Los testimonios verbales en video de este cliente los encuentras disponibles en nuestro canal de YouTube .



Paragon 3000



790 Sure Universal



890 Vari Purpose





(T.R.A.A.P)

Muestreo para

Análisis de laboratorio

Dicho proceso de selección sólo pudo llevarse a cabo con la constante capacitación al personal. Este proceso es crucial para obtener la profesionalización del equipo de producción y mantenimiento, la capacitación genera conciencia y sinergia. Esta puede aplicarse para las “prácticas de mejora continua” y como parte del programa de capacitación al personal solicitada por las entidades federales del trabajo, y es la base de nuestra política, TRC de México brinda este servicio sin costo a nuestros clientes con el objetivo de consolidar usuarios profesionales que permitan tomar decisiones que beneficien a la empresa. Encontrar un proveedor de lubricantes es tan importante como la selección del lubricante adecuado. Es valioso encontrar a un proveedor de lubricantes de grado alimentario que comprenda las aplicaciones y requerimientos específicos.

También, el proveedor puede servir como soporte del departamento de mantenimiento para ayudar a educar al personal sobre la lubricación, proporcionando capacitación para obtener el máximo rendimiento y vida útil posible. Otras cualidades importantes de un proveedor de lubricantes son la consolidación del producto, análisis de aceite, la entrega a tiempo, rápida respuesta a las preguntas, y su capacidad de adaptar los productos a las necesidades del cliente.