Cocinas

CAMPANAS INDUSTRIALES

Filtros de campanas un mantenimiento a no descuidar

Una micropyme valenciana –la primera firma española en obtener las certificaciones UNE-EN ISO 9001 y 14001 por parte de Aenor, en ausencia de legislación específica de su actividad– muestra las ventajas de conservar en buen estado estos dispositivos para evitar accidentes y reducir costes, económicos y medioambientales.

El mantenimiento y limpieza de filtros de cocina en las campanas extractoras industriales de bares, restaurantes, hoteles o colegios es vital para la seguridad e higiene alimentaria, el respeto al medio ambiente y para sacar el máximo rendimiento de estos equipos. Al ubicarse encima de las líneas de fuego o focos de calor, los filtros deben estar siempre limpios. No en vano, a través de ellos pasan flujos de aire caliente y en caso de accidente (incendio) por acumulación de grasas en el sistema de extracción actuarían como una de las primeras medidas de choque para evitar la propagación del fuego.

En la actualidad, existen empresas que se dedican al mantenimiento de estos filtros, como la valenciana Mecograval-Sercaval, la primera firma del sector en obtener la certificación UNE-EN ISO 9001 de gestión de la calidad y UNE-EN ISO 14001 de gestión ambiental de Aenor, en ausencia de legislación específica que regule su actividad.

Tal y como explica el responsable de calidad y gestión medioambiental de esta micropyme, Francisco Jiménez, la frecuencia de cambio de los filtros se ajusta al grado de uso y funcionamiento de cada cocina, ya que su principal función es retener las partículas volátiles de grasas –ya sean de origen vegetal o animal– vapores y olores provenientes de los procesos de elaboración de alimentos.

Su limpieza o sustitución forma parte del mantenimiento preventivo de la propia campana y del sistema de extracción. Este carácter de adelantarse a futuros fallos también constituye una de las características principales del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC). Por ello, si el proceso de limpieza y la prestación del servicio al cliente no son realizados debidamente, perjudican no sólo a la calidad del producto, sino que además generan un riesgo real para la seguridad alimentaria y el medio ambiente.

En pos de la certificación

Hace nueve años, esta empresa se planteó ser más competitiva y especializarse en la limpieza de las cocinas industriales. La implantación de estas normas de calidad y su posterior certificación por

» La desinfección en la etapa final, tras pasar por un aclarado de agua caliente, da una mayor calidad.

parte de Aenor en 2006 sirvieron así para implantar nuevos procedimientos de trabajo y objetivos.

La desinfección es la clave

Este sistema permitió, a su vez, un mayor control de los residuos generados y mejorar notablemente la calidad del producto al ser desinfectado en su etapa final, tras pasar el filtro por un aclarado con agua caliente a una temperatura constante de 65 a 70°C.

"Una vez implantados los sistemas de gestión, las auditorías internas y externas son herramientas que han permitido detectar deficiencias y no conformidades en el cumplimiento de las normas", subraya Francisco Jiménez. Estas certificaciones facilitan una visión más clara a la hora de evaluar los riesgos y permiten planificar otros posibles, reducir el impacto ambiental de la actividad en el entorno, mejorar la prestación del servicio y la atención al cliente.

Desde el establecimiento del nuevo sistema de trabajo, la firma ha podido reducir un 30% su propio consumo de agua, combustible y electricidad. Todo ello les ha permitido ajustar los costes de producción real gracias a las acciones preventivas y correctivas de estas certificaciones.

Mejora en los residuos

Por último, cabe destacar que a través de este tipo de acciones de mejora, realizadas durante todo el año 2012, pasó de generar un residuo peligroso en el proceso de limpieza de filtros a lograr uno no peligroso y, por tanto, reducir el impacto en el entorno, un factor en el que han tenido una gran importancia los requerimientos de estas normas de calidad. En esta línea, desde la firma valenciana recalcan que los informes del equipo auditor son un soporte de información que brindan oportunidades de mejora como ésta para la empresa. H

El lavado en agua a unos 65/70 °C y la desinfección en planta permiten una mejor limpieza del filtro

Los filtros se desmontan y cambian por unos nuevos y limpios al momento

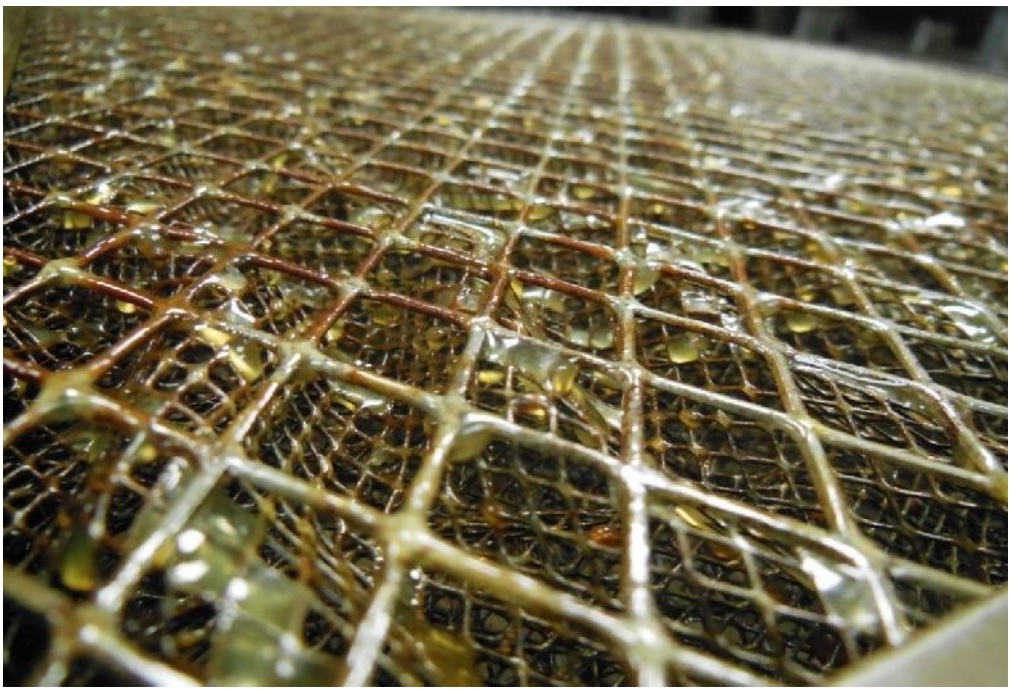
Herramientas de mejora continua

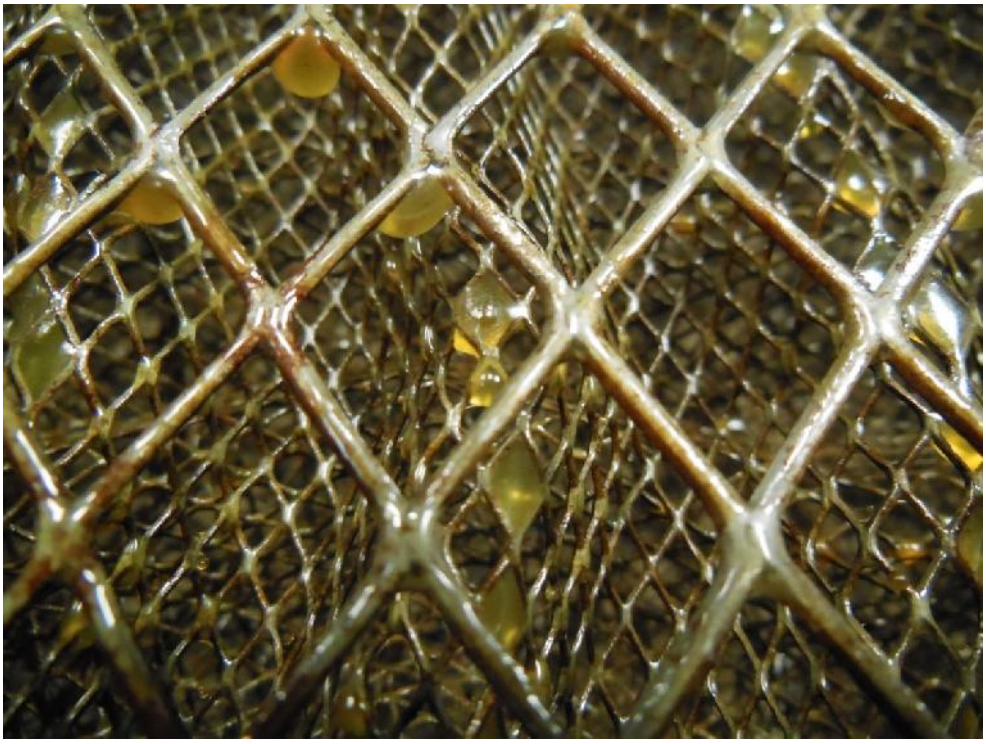
Uno de los apartados que ponen más en valor, tanto desde los organismos certificadores como las empresas que obtienen estos distintivos, es la mejora dentro de la propia organización. En este sentido, la formación continua es fundamental para cumplir y poder adaptar los procesos de trabajo a los nuevos desarrollos que van saliendo al mercado y a las necesidades del cliente, en este caso las cocinas de restaurantes, hoteles u otros establecimientos con equipamiento industrial. "Son los programas de formación interna los que mediante cursos genéricos y específicos a cada empleado facilitan la comprensión de las tareas encomendadas y aumentan la confianza de toda la plantilla en el cumplimiento de sus responsabilidades", subraya el responsable de calidad y gestión ambiental de la firma valenciana, que cuenta con 6 profesionales en plantilla.

Filtros de campanas.

Un mantenimiento a no descuidar

Material adicional





Filtros de malla galvanizada con acumulación de grasa retenida por condensación o impregnación en forma de gotas.

Otro ejemplo de un filtro de malla galvanizada saturado de grasa.

Trasera **de un filtro de malla con** ***"pegotes de grasa"*** **caídos desde un motor incorporado dentro de la campana extractora.**

Detalle de la grasa caída en un filtro desde dentro de la campana.

Trasera de un filtro de lamas con marcas de goteo por grasa caída desde el conducto o boca de aspiración en la propia campana.

Detalle del goteo en la trasera de un filtro de lamas provocado por la suciedad acumulada en el conducto de la campana.

Filtros de lamas incorporados en una barbacoa con una acumulación excesiva de ceniza y grasa por falta de un mantenimiento adecuado en el cambio de los filtros.

Detalle del filtro de lamas de barbacoa saturado de ceniza y grasa.

Tiras de grasas en un filtro de lamas provocado por un mantenimiento descuidado con frecuencias de cambio demasiado largas.

Restos/tiras de grasa acumulada en el interior de un filtro de lamas lavado por *un nuevo cliente* en su lavavajillas.