



PROTOCOLO DE LUBRICACIÓN



PROTOCOLO DE LUBRICACION

Antecedentes:

La lubricación de los descansos del eje propulsor de una lancha, la cual tiene el motor en la parte delantera, constituye en lubricar cinco descansos en los cuales se apoya el eje. Las chumaceras son de superficie deslizamiento y normalmente están constituidas de casquillos de Babbitt y eje de Acero y son el apoyo del eje el cual gira la hélice, y corre por la parte superior de la quilla desde la proa hasta su salida por el espejo. El túnel en el cual corre el eje puede ser húmedo o seco, se llama húmedo cuando no es hermético al agua de mar ni a la carga de pescado.



PROTOCOLO DE LUBRICACION

Situación actual parte I:

La fabricación de las lanchas en general con el motor en la parte delantera no han sido involucradas en los nuevos adelantos de la tecnología de la lubricación automatizada por tanto y desde la época de oro de la pesca por el año 1965 hasta la actualidad se continua fabricando con los mismos patrones anteriores entrados en obsolescencia.

- Bomba de grasa manual con tanque pequeño.
- Tuberías rígidas individuales por descanso.
- Llaves de 6 revoluciones para el cerrado de compuerta.
- Selección de chumacera secuencial manual para el engrasado.



PROTOCOLO DE LUBRICACION

Situación actual parte II:

- No tiene sensores de temperatura por chumacera.
- No tiene sensor de vibración por chumacera.
- La calibración de la luz de los descansos fuera de no ser tomada con la frecuencia requerida, dan informes erráticos: ¿Cómo es posible creer que se desgaste la parte superior de la tapa del descanso y no tomar en cuenta que es la parte inferior que se desgasta y por el peso del eje se acomoda en la base tomando una curva.
- Usa una grasa que se mezcla con la masa pescada en igual volumen de la grasa administrada a los descansos contaminando en esa medida la pesca.



PROTOCOLO DE LUBRICACION

Introducción:

La naturaleza del presente Protocolo de Lubricación es en primer término la administración de la cantidad adecuada de lubricante, en segundo, la selección en características y calidad del lubricante en si y en tercera la dosificación de frecuencia dependiendo de las lecturas de los sensores, es decir estocástica, y es determinada por el desarrollo de los acontecimientos en el lapso estratégico y establecido previamente, en el cual se determina un nuevo criterio de las variables, de número de bombeadas por chumacera, de tiempo entre cada administración de lubricación y todo esto en función del comportamiento de la temperatura



PROTOCOLO DE LUBRICACION

Variables:

Las variables del Protocolo de Lubricación son:

-**Temperatura.**- Es el nivel máximo permitido que se registre en los sensores de cada chumacera.

- **Tiempo o frecuencia.**- Es el lapso establecido entre dos lubricaciones. La unidad de incremento o decremento de esta variable es de 15”.

- **Bombeada total.**- Es una variable que la rige la bomba inyectora y esta dada por los cm³ de cada una por el número de estas, y puede ser administrada por chumacera, de preferencia se establece el mismo número de bombeadas a todos los descansos.



PROTOCOLO DE LUBRICACION

Variables:

- **Calidad del producto:** Son las características y cualidades del lubricante, aditivos, lubricantes sólidos, lubricantes líquidos, acondicionador de metales Etc. Este último está relacionado directamente al COSTO final del producto por ser un aditivo muy costoso.

La estrategia de la administración de estas variables es llegar a determinar el producto eficiente al menor costo, garantizando una lubricación efectiva y la prolongación de la vida de los descansos en por lo menos el 50 %. mas.



PROTOCOLO DE LUBRICACION

Resumen:

Para una lubricación eficiente es preciso mantener la armonía entre las variables, de tal manera que el dinamismo de estas se administre de acuerdo a las siguientes pautas:

- Análisis de las medidas de los desgastes y características de cada chumacera.
- Análisis de las revoluciones del Eje vibraciones y otros.
- Análisis de la información (Hoja técnica Lanchas)
- Temperatura máxima de trabajo
- Tipo de Grasa recomendada.
- Determinación del número de bajadas de bomba por chumacera.
- Determinación del tiempo entre lubricaciones.



PROTOCOLO DE LUBRICACION

Sistema Automático de Lubricación (SAL).
Presentación:

