

RESOLUCION DIRECTORAL N° 147-2002-PRODUCE-DNEPP

Modifican R.D. N° 091-2002-PE/DNEPP que otorgó publicidad a las fórmulas para la determinación de las capacidades de operación instaladas de las plantas de procesamiento pesquero

Lima, 13 de diciembre de 2002

CONSIDERANDO:

Que por Resolución Directoral N° 091-2002-PE/DNEPP del 22 de marzo del 2002, se resolvió dar publicidad a las fórmulas para la determinación de las capacidades de operación instaladas de las plantas de procesamiento pesquero;

Que, asimismo, es necesario precisar las fórmulas para el cálculo de capacidad en las plantas de harina de pescado con relación a los parámetros a utilizar para la determinación de capacidad de secadores e incluir la fórmula para el cálculo de la capacidad del secado en serie en los secadores de tipo directo, y precisar el valor numérico para la evaluación de las separadoras, por lo que procede modificar la Resolución Directoral N° 091-2002-PE/DNEPP en dicho extremo;

De conformidad con lo dispuesto en la Ley General de Pesca, Decreto Ley N° 25977, y su Reglamento aprobado por Decreto Supremo N° 012-2001-PE;

SE RESUELVE:

Artículo Único.- Modificar la Resolución Directoral N° 091-2002-PE/DNEPP de fecha 22 de marzo del 2002, en lo que respecta a los numerales 1.3.2 CAPACIDAD DEL SECADOR DIRECTO DETERMINADO POR CONSUMO DE ENERGÍA CALORÍFICA O FLUIDO TÉRMICO y 1.4 SECADORES EN SERIE incluyendo el numeral 1.4.2 Secado en serie (tipo directo) y modificar el valor numérico para la evaluación de las separadores, mencionados en el anexo de dicha resolución, tal como se detalla a continuación:

1) HARINA DE PESCADO

1.3.2 CAPACIDAD DEL SECADOR DIRECTO DETERMINADO POR CONSUMO DE ENERGÍA CALORÍFICA O FLUIDO TÉRMICO

$$CAP S2 = \frac{3.4695 \times HP \times (T1 - T2)}{10000} = t/h$$

Donde:

CAP S2	Capacidad del secador en t/h
HP	Potencia en HP del motor del extractor de gases
T1	Temperatura de gases calientes a la entrada del secador (°F)
T2	Temperatura de gases calientes a la salida del secador (°F)

o también:

$$HP = 1.975 \times 10^{-3} \times I \times v$$

$$CAP = \frac{6.8517 I \times V(T1 - T2)}{107}$$

Donde :

I	Intensidad de la corriente
V	Voltaje
T1	Temperatura de gases calientes a la entrada del secador (°F)
T2	Temperatura de gases calientes a la salida del secador (°F)

1.4 SECADORES EN SERIE

1.4.1 Secado en serie (vapor-aire caliente)

En el secado en serie la capacidad está en función del total de agua evaporada en dos o más etapas.

$$CAP.SEC.EN SERIE = \frac{\text{Total Kg. de agua evaporada en el secado/h}}{240 \text{ Kg. agua evap./h/t/h}} = t/h$$

1.4.2 Secado en serie (tipo directo)

$$CAP S2 = \frac{3.4695 \times HP \times (T1 - T2)}{10000} = t/h$$

$$CAP. PRIMARIO : CAP S2 \times 0.45 = t/h$$

$$CAP SECUNDARIO : CAP S2 \times 0.55 = t/h$$

$$CAP.SEC.EN SERIE = CAP. PRIMARIO + CAP SECUNDARIO = t/h$$

La capacidad de la planta será la correspondiente al equipo de menor capacidad entre cocina, prensa y secador.

SEPARADOR DE SÓLIDOS

$$SEP 1 = 695 \times CAPP = \text{Litros / hora}$$

CENTRÍFUGA

$$CEN 1 = 650 \times CAPP \text{ Litros / hora}$$

PLANTA DE EVAPORACIÓN

$$EV 1 = 590 \times CAPP = \text{Litros / hora}$$

Las capacidades (SEP1, CEN1 y EV1) de estos equipos complementarios, se comparan con las capacidades tomadas en planta y se determinan si son suficientes o no.

Regístrese, comuníquese y publíquese.

FLOR MARÍA ALVARADO BARRIGA
Directora Nacional de Extracción y
Procesamiento Pesquero