

## PROQUIMIA FOOD SAFETY

Proquimia Food Safety es la unidad de Proquimia especializada en Seguridad Alimentaria, creada para garantizar la correcta implementación y funcionamiento de los procesos de higiene, mediante soluciones efectivas y adaptadas a las necesidades específicas de cada cliente, asegurando la calidad de sus procesos y protegiendo su negocio y su marca.



Esta unidad trabaja con elevados estándares de calidad con el objetivo de conseguir el mayor nivel de seguridad, priorizando la eficiencia operacional y la sostenibilidad de los procesos, para contribuir a la elaboración de alimentos más seguros, respondiendo a las exigentes normativas sanitarias en vigor.

Constituida por un equipo interdisciplinar que integra especialistas en seguridad alimentaria, ingenieros de higiene, microbiólogos, químicos y técnicos de aplicación, dispone además de laboratorios de análisis microbiológicos, análisis de aguas y análisis de alimentos.

### SU PARTNER EN SEGURIDAD ALIMENTARIA

Proquimia Food Safety centra su actividad en las siguientes áreas:

#### Consultoría

Proquimia Food Safety desarrolla labores de consultoría en el sector de la alimentación, agropecuario y restauración:

#### - Consultoría en Seguridad Alimentaria

- Implementación del sistema de Garantía Sanitaria ISO 22000.
- Implementación del sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC).
- Implementación de referenciales de Seguridad Alimentaria con IFS o BRCv6.

- Apoyo técnico en situaciones de riesgos microbiológicos.
- **Consultoría en Legislación y Subvenciones**
  - Asesoramiento en los requisitos necesarios para obtener distintas licencias y registros.
  - Legislación nacional y comunitaria de funcionamiento y medioambiental en los diversos sectores.
  - Servicio de información y tratamiento de subvenciones para acercar el apoyo que aporta la Administración a las empresas.

#### Ingeniería

Proquimia Food Safety cuenta con un equipo de ingeniería especializado en el diseño, desarrollo y mantenimiento de todo tipo de sistemas para la industria alimentaria (de almacenamiento, dosificación, control, lubricación, limpiezas por espuma, limpieza automática de llenadoras...), aportando valor añadido gracias a la experiencia, el diseño personalizado y una estrecha colaboración con el cliente.



#### Formación

Proquimia es consciente de la importancia de contar con un factor humano formado y preparado, labor que se dificulta en un entorno que evoluciona y cambia constantemente. Por ello, ponemos a disposición de nuestros clientes la formación necesaria para implementar en sus instalacio-

nes los procesos de higiene más adecuados y motivar e implicar a su personal en esta labor.

#### Optimización de procesos

Proquimia Food Safety establece y valora in situ procesos de limpieza y desinfección basados en estándares máximos de higiene alimentaria, definidos en función de cada cliente, sus necesidades específicas y las condiciones de sus instalaciones. Todo ello en cumplimiento con la Reglamentación Técnico-Sanitaria correspondiente y en línea con los criterios de sensibilización medioambiental y de prevención de riesgos de Proquimia.

Sin olvidar uno de los parámetros fundamentales hoy en día: la optimización de costes.

#### OPTIMIZACIÓN DE COSTES DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Los procesos de Limpieza y Desinfección en todo el ámbito del sector alimentario son absolutamente imprescindibles, están regulados y se deben incluir correctamente detallados en la documentación existente de la empresa, disponible a requerimiento de la Administración o certificador competente. Paralelamente y asociados a estos procesos normalizados, existen unos costes variables o fijos que es importante que la empresa productora conozca, mida y analice para una adecuada gestión.

Dentro de estos costes asociados, los más importantes son los costes de no calidad en los procesos de Limpieza

y Desinfección. En la mayoría de los casos, debido a las importantes repercusiones que pueden implicar, estos costes serán totalmente inasumibles para la viabilidad y futuro de la empresa.

Como costes de no calidad se entienden todos aquellos derivados de la contaminación microbiológica, química o física de los alimentos procesados, así como las graves consecuencias que ésta pueda originar. Pero existen otros costes menores que no deben menospreciarse, por ejemplo el daño a los materiales, el ataque y desgaste de las instalaciones y maquinaria de producción, el consumo excesivo de agua, el impacto en las aguas residuales...

No obstante, cuando se habla de costes en los procesos de Limpieza y Desinfección generalmente se asocian a los costes de mano de obra, de amortización y mantenimiento de la maquinaria de limpieza, de energía, de agua y de producto químico.

Teniendo en cuenta que la principal premisa para diseñar un correcto procedimiento de Limpieza y Desinfección es la Seguridad Alimentaria, es posible optimizar estos procesos y conseguir un ahorro importante, considerando que se repiten a diario.

Conjuntamente con los diferentes departamentos implicados de la empresa, Proquimia Food Safety puede dinamizar y supervisar un proyecto de optimización de estos procesos. El análisis de los procesos implica, en una primera fase,



### Proquimia

Especialidades químicas para la higiene y los tratamientos químicos industriales



efectuar una medición, transformada en €, de las diferentes partidas asociadas:

- Mano de obra (tiempo).
- Energía: vapor y eléctrica.
- Agua: tratamiento y depuración.
- Productos químicos.
- Equipos: amortización y mantenimiento.
- Residuos.
- Costes de no calidad: producto no apto, baja productividad, averías, retrasos de producción...

Una vez medidos y analizados los procesos, se puede optar por soluciones que reduzcan el tiempo dedicado a la Limpieza y Desinfección, manteniendo inalterada la calidad definida:

- Uso de productos químicos de última tecnología.
- Uso de detergentes de fase única.
- Uso de equipos y dispositivos de aplicación avanzados.
- Automatización de procesos de lavado.
- Formación y entrenamiento práctico del personal.
- Mantenimiento de equipos.
- Instalación de sistemas de control y dosificación.

Al mismo tiempo, la implementación de estas soluciones también aporta los siguientes beneficios:

- Optimización de costes de energía.
- Reducción de consumo de agua.
- Minimización de mantenimiento de equipos de limpieza y de los propios de producción.
- Menor generación de residuos.
- Disminución del impacto medioambiental en general.

Pero por encima de todo, el principal beneficio es la implantación de sistemas y procesos que aseguren y mantengan a lo largo del tiempo la calidad organoléptica y microbiológica del producto final, y por supuesto, la seguridad de las personas.



Solicite más información a:  
**PROQUIMIA FOOD SAFETY**  
 Proquimia, SA Ctra. de Prats nº6  
 08500 Vic (Barcelona)  
 Telf. 93 8832353  
[pfs@proquimia.com](mailto:pfs@proquimia.com)  
[www.proquimia.com](http://www.proquimia.com)



Que no te saquen los colores...

Deja la Seguridad Alimentaria en manos de expertos



La unidad de Proquimia especializada en Seguridad Alimentaria

Somos un equipo interdisciplinar que trabajamos para garantizar la correcta implementación y funcionamiento de los procesos de higiene, mediante soluciones efectivas y adaptadas a tus necesidades.

Tu partner en **Seguridad Alimentaria**

