

FOODSAFETY
by PROQUIMIA

Especialistas en
**Seguridad
Alimentaria**



PROQUIMIA
www.proquimia.com



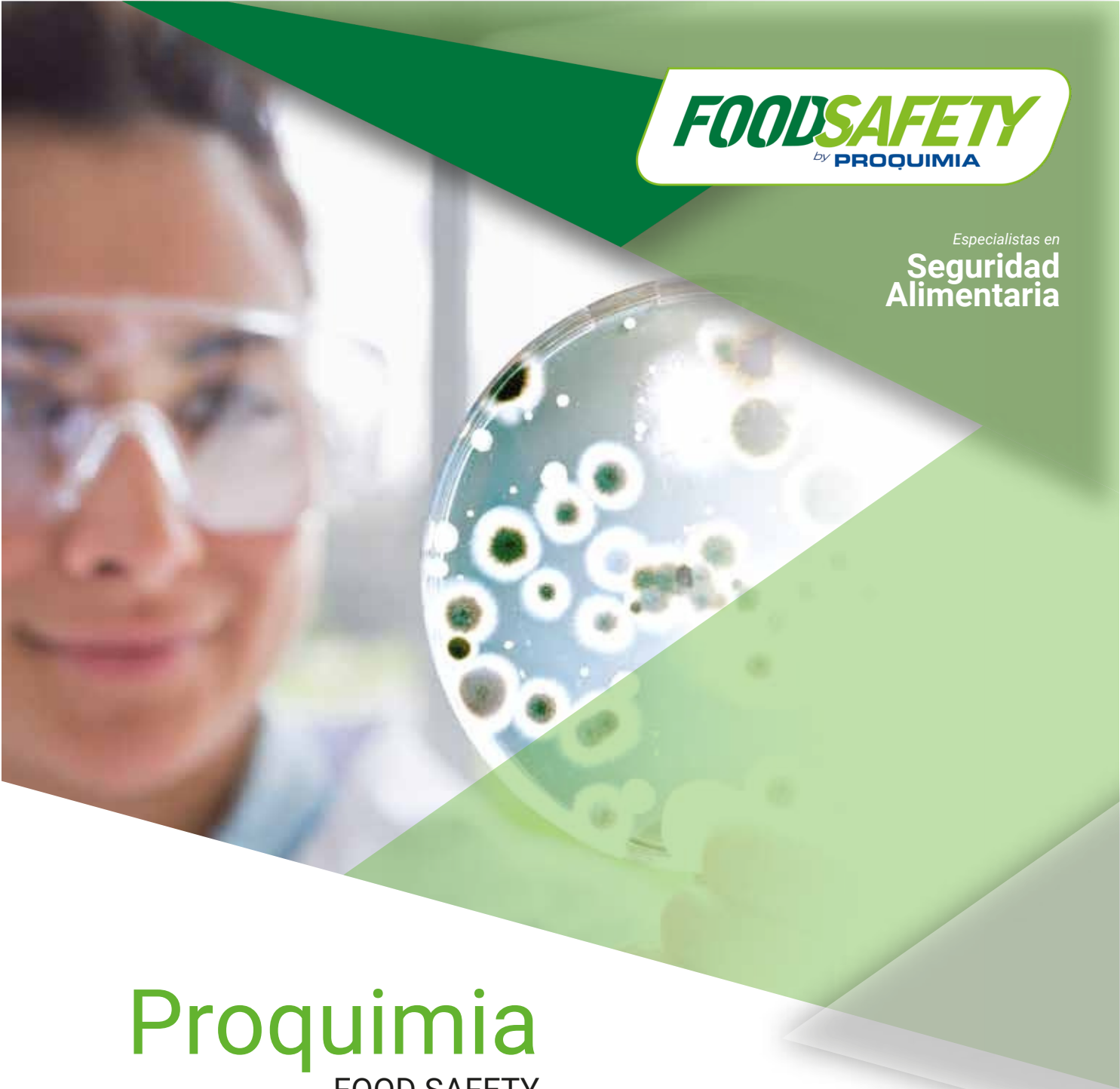
PROQUIMIA
www.proquimia.com



En Proquimia fabricamos y comercializamos especialidades químicas

Aportamos soluciones integrales para contribuir al progreso del sector industrial e institucional y al bienestar de nuestros clientes. Por nuestro alto grado de especialización y la relación calidad-servicio, Proquimia se ha convertido en una de las empresas con mayor implantación en nuestro país, posicionándonos como la empresa nacional líder del sector de la higiene y los tratamientos químicos industriales. Más de 44 años de experiencia, unidos a soluciones y sistemas de gestión que se adaptan constantemente a un entorno cada vez más cambiante para ofrecer respuestas específicas a las necesidades del mercado, constituyen una garantía de confianza para nuestros clientes y el sector en general.

- > Oferta global de toda la gama de productos
- > Productos homologados por el Ministerio de Sanidad, Servicios Sociales e Igualdad
- > Amplia gama de equipos para la aplicación y control de procesos
- > Asesoría técnica, legal y medioambiental
- > Laboratorio de análisis microbiológico homologado
- > Certificación de Calidad ISO 9001
- > Certificación Medioambiental ISO 14001
- > Certificación del Sistema de Gestión de la Salud y Seguridad Laboral OHSAS 18001
- > Cobertura Nacional
- > Flexibilidad y adaptabilidad
- > Proquimia Food Safety



FOODSAFETY
by PROQUIMIA

Especialistas en
**Seguridad
Alimentaria**

Proquimia

FOOD SAFETY

Su partner en Seguridad Alimentaria

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 y análisis de aguas.

Qué ofrece

PROQUIMIA FOOD SAFETY



Consultoría

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

Consultoría en Seguridad Alimentaria

Asesoramiento y colaboración in situ en la implementación de:

- > Sistema de Garantía Sanitaria ISO 22000
- > Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC)
- > Referenciales de Seguridad Alimentaria con IFS o BRC
- > Apoyo técnico en situaciones de riesgos microbiológicos

Consultoría en legislación y requisitos legales

- > Asesoramiento para la obtención de distintas licencias y registros
- > Asesoramiento en legislación nacional y comunitaria (medioambiental, almacenamiento de químicos...)



Ingeniería

Proquimia Food Safety cuenta con un equipo de ingeniería especializado en el diseño, desarrollo y mantenimiento de todo tipo de sistemas de limpieza y desinfección para la industria alimentaria (de almacenamiento, dosificación, control, lubricación de transportes, 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

HYGIENETRAINING
by PROQUIMIA

Proquimia es consciente de la importancia de contar con un factor humano formado y preparado, y más aún en un entorno que evoluciona y cambia continuamente. Por ello, ponemos a disposición de nuestros clientes programas de formación documentados y certificados, adaptados a sus necesidades y diseñados para implementar en sus instalaciones los procesos de higiene más adecuados, motivando e implicando 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 aspectos fundamentales hoy en día: **la optimización de costes**

Optimización

DE LOS PROCESOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Procesos de limpieza y desinfección

Los procesos de limpieza y desinfección en todo el ámbito del sector alimentario son absolutamente imprescindibles, se encuentran regulados y deben incluirse correctamente detallados en la documentación existente de la empresa, disponible a requerimiento de la Administración o certificador competente.

Costes asociados

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 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.

Costes de no calidad

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 que no deben menospreciarse: el daño a los materiales, el ataque y desgaste de las instalaciones y maquinaria de producción, la generación de residuos, el impacto en las aguas residuales....

Optimización de costes

Teniendo en cuenta que la principal premisa para diseñar un correcto procedimiento de higiene es la Seguridad Alimentaria, es importante no olvidar una serie de costes relacionados habitualmente de forma directa con los procesos de limpieza y desinfección: costes de mano de obra, de amortización y mantenimiento de la maquinaria de limpieza, de energía, de agua y de producto químico, cuya optimización permite conseguir un ahorro importante, considerando además que se repiten a diario.





01

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

02

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

03

Al mismo tiempo, la implementación de estas soluciones aporta una serie de beneficios asociados:

- > 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.

Pack's

DE SERVICIO

FOODSAFETY
by PROQUIMIA

En función del grado de colaboración acordado con el cliente, Proquimia Food Safety define conjuntamente con su departamento de Calidad, un pack de servicio adaptado a las necesidades detectadas en las diferentes zonas o áreas de sus instalaciones, detallando las acciones a realizar y su periodicidad.

Elaboración del Plan de Limpieza y Desinfección para cada zona de la instalación

- > Procedimientos detallados: productos, modo y concentraciones de uso, temperaturas, periodicidad...
- > Cartelería
- > Registros de actuación

Cartelería resumen de cada producto para la zona de almacenamiento

Incluye información sobre manipulación, peligrosidad, recomendaciones de uso, EPI, primeros auxilios...

Control de procesos (check-list) de las diferentes aplicaciones suministradas

- > Concentración de productos
- > Seguimiento de consumos de productos químicos
- > Control presión / caudal / temperatura
- > Control tiempo de actuación
- > Control uso EPI personal
- > Control colorimétrico de enjuagues
- > Inspección visual de superficies
- > Control de calidad fisicoquímica-microbiológica del agua
- > Controles microbiológicos opcionales de superficies críticas
- > Controles microbiológicos opcionales de enjuagues finales circuitos
- > Controles microbiológicos externos
- > Control colorimétrico de restos de materia orgánica y/o biofilm mediante kit rápido de detección PROCHECK

Informe de asistencias

Cursos de formación

- > Higiene general
- > Conceptos básicos residuos-limpieza
- > Conceptos básicos microbiología-desinfección
- > Procesos óptimos limpieza y desinfección
- > Manejo de sustancias peligrosas
- > Mantenimiento básico de equipos de higiene
- > Higiene personal

Documentación técnica, certificados y diplomas de la formación realizada

HYGIENETRAINING
by PROQUIMIA

Mantenimiento de equipos de espuma

Instalación y mantenimiento de equipos de control y dosificación de producto en túneles de lavado

Implantación ciclo de mejora continua de procesos de limpieza y desinfección

- > Reducción consumo de agua
- > Reducción impacto medioambiental
- > Automatización de procesos
- > Seguridad laboral
- > Auditorías especiales

