



ESPECIALISTAS EN
INGENIERÍA



PROQUIMIA
www.proquimia.com



PROQUIMIA
www.proquimia.com

En Proquimia fabricamos y comercializamos especialidades químicas aportando 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 45 años de experiencia en el desarrollo de sistemas de gestión que se adaptan constantemente a un entorno cada vez más cambiante para ofrecer respuestas específicas a las necesidades del mercado.

HYGIENESERVICES by PROQUIMIA

- > 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 ISO 45001
- > Cobertura Nacional e Internacional
- > Flexibilidad y adaptabilidad

FOODSAFETY by PROQUIMIA

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.

Proquimia Food Safety cuenta con un equipo de ingeniería referente en el diseño de **proyectos llave en mano** creados para optimizar los procesos de higiene y mejorar la eficiencia de cada instalación. El desarrollo comprende desde los estudios iniciales hasta la implantación definitiva de los sistemas en las instalaciones del cliente. Todas las fases del trabajo se llevan a cabo cumpliendo plazos, costes y estándares de calidad.



INGENIERÍA PROQUIMIA

- > Solución integral adaptada a las características específicas de cada industria
 - > Aseguramiento de la calidad de los procesos de limpieza y desinfección
- > Optimización de los procesos y costes: consumo de químico, agua y energía, tiempos...
 - > Automatización y mayor control de los procesos de higiene
 - > Mejora de la trazabilidad y registro de parámetros
 - > Implantación de estándares higiénicos más elevados
 - > Máxima seguridad alimentaria
 - > Seguridad para los usuarios
 - > Respeto por el Medio Ambiente
 - > Cumplimiento de la legislación vigente

VALORES



RESULTADOS

- > Equipos de alta calidad y rendimiento
- > Correcta dosificación del producto químico que comporta una optimización / reducción de consumo
- > Control del consumo
- > Seguridad laboral
- > Trazabilidad
- > Reducción de costes

METODOLOGÍA

01 AUDITORÍA

Estudio de las necesidades del cliente en planta o sobre plano del proyecto

02 ASESORAMIENTO

Asesoramiento integral: selección de equipos y solución de problemas

Diseño y ubicación de los puntos de limpieza y desinfección en las instalaciones

Definición de procesos y sistemas

Elaboración de la propuesta (incluye oferta técnica)

03 IMPLANTACIÓN

Realización del proyecto y elaboración de la documentación correspondiente (manuales de instrucciones y técnico, programas...)

Gestión y asesoramiento de la instalación

Puesta en marcha de la instalación y los procesos definidos

04 SEGUIMIENTO

Auditorías y mantenimiento periódico (Proquimia Food Safety)

Seguimiento y control continuo

Mantenimiento para minimizar el riesgo de paradas y reducción de costes de producción (SAT)

Asesoramiento en otras instalaciones existentes en la planta

Formación de operarios

El Departamento de Ingeniería de Proquimia es especialista en el diseño, desarrollo y mantenimiento de todo tipo de **sistemas de limpieza y desinfección para la industria alimentaria:**

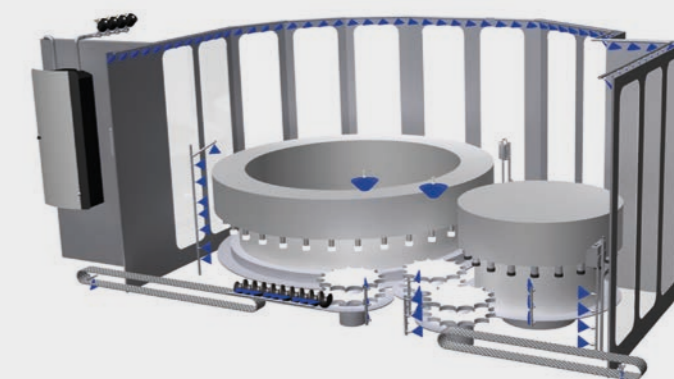
> Sistemas de limpieza por espuma

> Sistemas de limpieza automática

> Sistemas de almacenamiento, dosificación y control

> Sistemas de lubricación

El desarrollo que lleva a cabo el departamento de Ingeniería comprende desde los estudios iniciales hasta la implantación definitiva de los sistemas en las instalaciones del cliente. Todas las fases del trabajo se llevan a cabo cumpliendo plazos, costes y estándares de calidad.



SISTEMAS DE LIMPIEZA POR ESPUMA



Los equipos de Proquimia han sido desarrollados específicamente para la limpieza y desinfección de superficies abiertas, asegurando la obtención del **máximo nivel higiénico** en todas las instalaciones y equipos de las plantas de proceso, y aportando múltiples beneficios:

> Efecto mecánico equilibrado:

- **Presión y caudal de agua constantes y suficientes para arrastrar, sin originar aerosoles, las partículas adheridas en las ranuras de las superficies, evitando así el transporte de microorganismos hacia zonas que puedan estar ya limpias.**
- **Menor impacto y desgaste de las superficies.**

> Mayor permanencia del detergente sobre las superficies y mayor poder cubriente.

> Transmisión equilibrada del calor del agua a las superficies.

> Reducción de costes: de mantenimiento y servicio, de tiempos de limpieza y mano de obra y de consumo de agua y producto químico.

> Máxima seguridad en la manipulación y máxima versatilidad.

> Mayor preservación por el medio ambiente.

SISTEMAS DESCENTRALIZADOS

Una unidad central suministra agua a presión a las unidades satélite equipadas con un dispositivo de dosificación de químico. El producto concentrado debe situarse bajo cada punto de limpieza, siendo mezclado con el agua por efecto Venturi. Se instalan tantas unidades satélite como zonas de limpieza existan en la industria.

Ventajas:

- > **Menor coste de instalación**
- > **Menor mantenimiento de la instalación**
- > **Menor coste energético**
- > **Opción de instalación de satélites móviles**



SISTEMAS CENTRALIZADOS

En las instalaciones de limpieza centralizadas, las unidades satélite reciben el agua a presión desde las centrales de bombeo y el producto pre-mezclado desde las centrales químicas. El producto concentrado debe situarse bajo las centrales de pre-mezcla de químico, normalmente ubicadas en la zona destinada a la recepción y almacenamiento de productos.

Ventajas:

- > **Mayor seguridad laboral: la aplicación de detergentes y desinfectantes tiene lugar sin manipulación del producto concentrado por parte del operario.**
- > **Mayor seguridad de proceso (Food Defense) debido a la ausencia de producto químico en áreas de producción y concentraciones de trabajo constantes.**



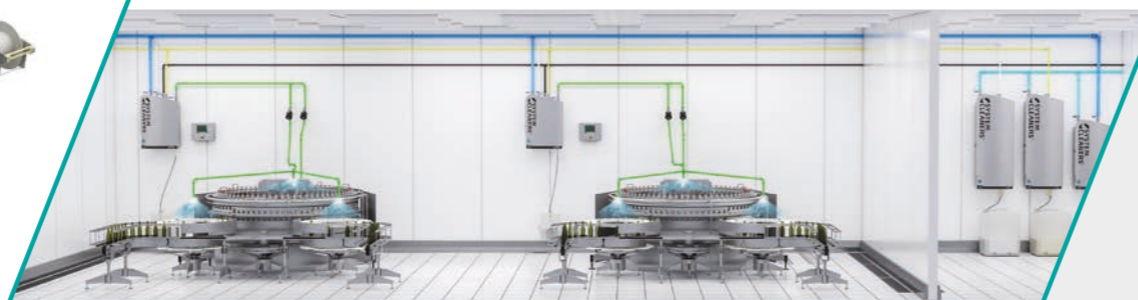
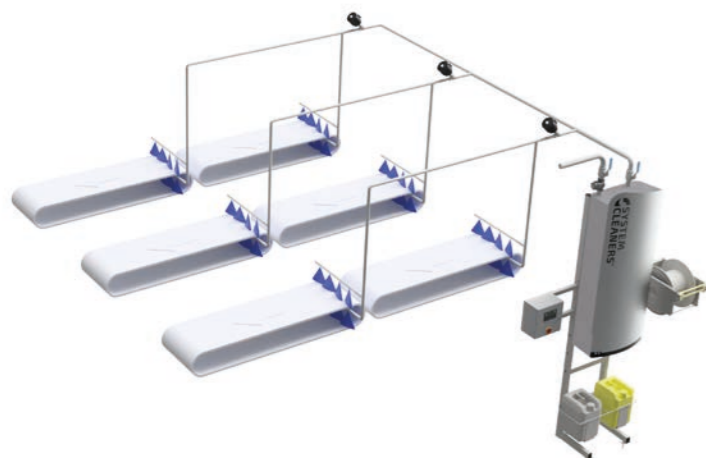
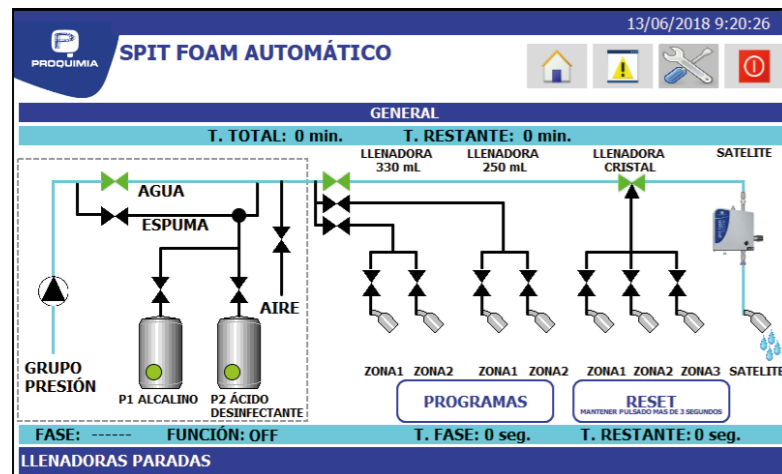
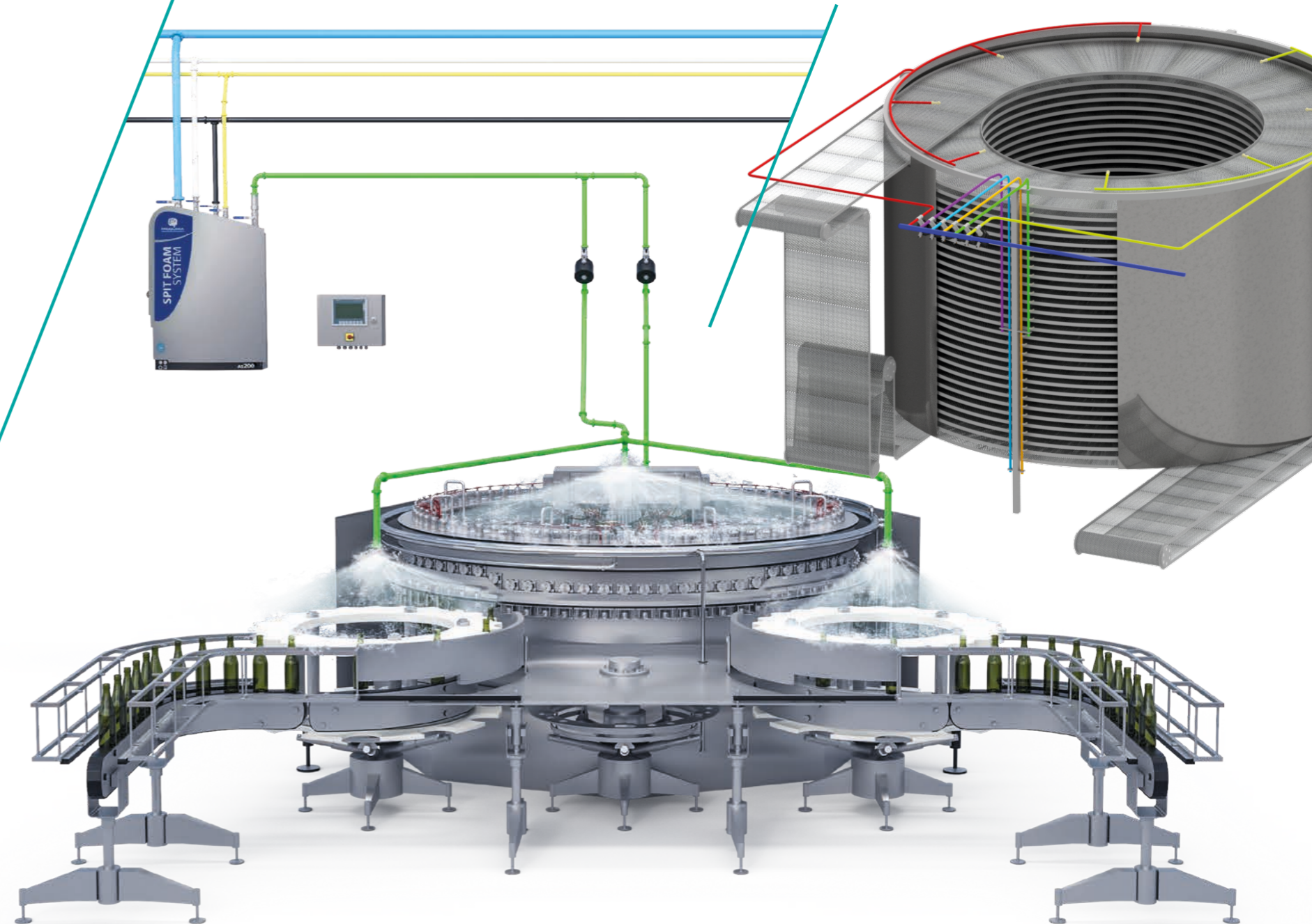
SISTEMAS DE LIMPIEZA AUTOMÁTICA

SISTEMAS AUTOMÁTICOS

Los sistemas de limpieza automática están diseñados para realizar la limpieza de equipos que requieren ser higienizados con frecuencia y que presentan dificultades para efectuar este proceso manualmente (llenadoras, túneles de congelación, cintas transportadoras, hornos de ahumado...). Estos sistemas permiten llevar a cabo la secuencia de limpieza de forma totalmente automática gracias a un sistema de boquillas y válvulas de actuación instaladas en el interior de los equipos o sobre las superficies.

Ventajas:

- > Optimización de los costes derivados de las tareas de limpieza
- > Minimización de la necesidad de mano de obra
- > Grado de higiene homogéneo
- > Opción de instalación de software para documentar las limpiezas



Los sistemas automáticos de Proquimia garantizan efectividad y repetibilidad en el proceso de limpieza y desinfección.

Además, permiten ahorrar tiempo y reducir de forma significativa los costes de mano de obra. Esta tecnología de limpieza vanguardista asegura la efectividad total del sistema y evita la contaminación microbiana. Los clientes que instalan los sistemas automáticos de Proquimia aseguran la calidad de sus procesos de limpieza y eliminan bacterias que podrían afectar la calidad de sus productos.

Beneficios:

- > Aumento del tiempo de producción
- > Tiempo de limpieza sistemático y reducido
- > Procesos de limpieza uniformes, efectivos y bien documentados
- > Equipos fiables y robustos
- > Tecnología de limpieza vanguardista
- > Múltiples posibilidades de personalización según necesidades concretas
- > Asistencia técnica
- > Unificación de los sistemas de limpieza en un solo proceso
- > Fácil de utilizar y manejar
- > Bajo mantenimiento
- > Mejora del entorno de trabajo

SISTEMAS DE ALMACENAMIENTO, DOSIFICACIÓN Y CONTROL



Con una amplia experiencia en el sector, Proquimia es un referente en el diseño de proyectos a medida creados para optimizar los procesos de higiene y mejorar la eficiencia de cada instalación.

Los **equipos de la Gama Promatic** (90, DUO, MF.) han sido especialmente diseñados para la dosificación de productos químicos en procesos de limpieza, dosificación de baños, túneles de lavado e instalaciones CIP.

Sistemas de control por conductividad inductiva, que permite controlar la concentración de los detergentes en los baños de limpieza y ajustar según la dosis preestablecida.

Características equipos:

- > Equipos compactos o modulares
- > Fácil instalación y parametrización
- > Posibilidad de instalar diferentes bombas:
 - Equipos compactos: Bomba de membrana 90 lts/h
 - Equipos modulares: diferentes posibilidades de bombas y caudales
- > Posibilidad de dosificar por ciclos de paro-marcha con carga inicial
 - Diferenciada
 - Dosificación por contador de elementos
 - Control y dosificación antiespumantes
 - Sistemas de seguridad en dosificación

Beneficios:

- > Control dosis exactas
- > Máxima seguridad para el usuario (no requiere manipulación de producto)
- > Indicación continua de temperatura y conductividad en pantalla
- > Control a distancia del sistema de dosificación
- > Posibilidad de Registro de parámetros

SISTEMAS DE LUBRICACIÓN

Proquimia presenta conceptos alternativos a los sistemas de lubricación convencionales para las líneas de transporte de envases, con el objetivo de reducir la cantidad de agua utilizada. Esta apuesta es consecuencia de la concienciación medioambiental y de los requerimientos de la industria basados en la optimización de procesos y en la gestión eficiente de las máquinas y equipamientos.



LUBRICACIÓN EN SECO

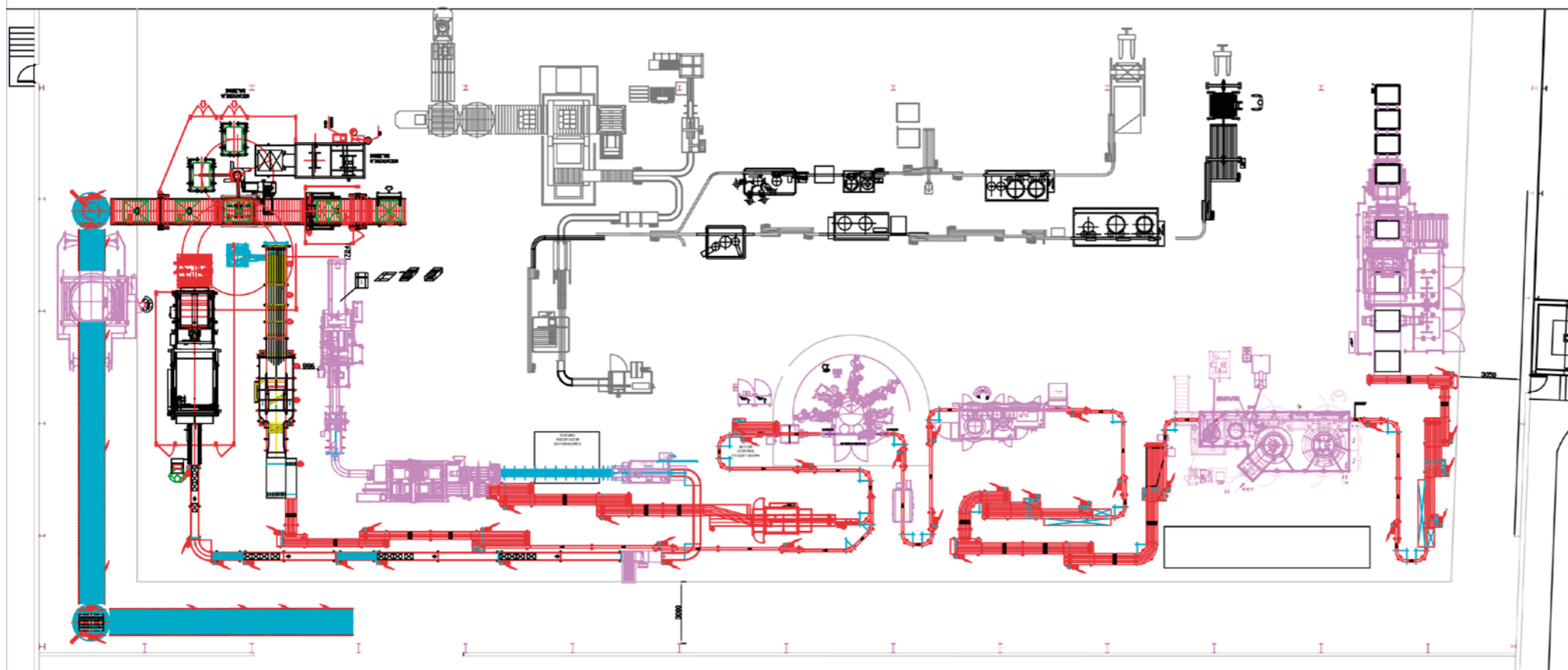
Permite su aplicación en cintas transportadoras de acetal y teflón, y en envases PET, cartón y vidrio-acetal. Aportando los siguientes beneficios:

Ventajas:

- > **AHORRO** en el consumo de agua, lubricante, energía y en el tratamiento de vertidos
- > **REDUCCIÓN** del mantenimiento periódico por eliminación del biofilm y de problemas mecánicos (corrosión y oxidación, desgaste de cadenas...) causados por el agua
- > **REDUCCIÓN** del rechazo por envases dañados (cartón humedecido)
- > **SEGURIDAD LABORAL**. Eliminación de riesgo de caídas y presencia de agua en planta.

Proquimia dispone de un innovador sistema de aplicación del lubricante en seco sobre la cadena transportadora basado en pletinas, con múltiples beneficios respecto a los sistemas convencionales:

- > **Pletinas de polietileno fabricadas a medida de las cadenas.**
- > **Dosificación de precisión volumétrica y homogénea sobre toda la superficie.**
- > **Utilización máxima del lubricante dosificado (no spray).**
- > **Superficie de aplicación de las pletinas lisa, de fácil limpieza y desinfección.**
- > **Instalación más ordenada y limpia (ubicación de las pletinas en la parte inferior de las cadenas).**
- > **Máxima resistencia: las pletinas se fijan directamente a la estructura de la cinta.**
- > **Máxima higiene: las pletinas no retienen producto lubricante ni dejan residuos.**
- > **El sistema puede limpiarse con equipos de presión sin riesgo de que se muevan las pletinas y pierdan posición.**
- > **Nulo mantenimiento**
- > **Incluye lubricación de las guías de transporte conflictivas**



LUBRICACIÓN HÍBRIDA

Desarrollada por Proquimia especialmente para cadenas de acero inoxidable, en situaciones que no se puede aplicar la tecnología en seco. Es una combinación de los beneficios del sistema de lubricación húmeda con los de la lubricación en seco, optimizando el consumo de agua y de lubricante.

Permite su aplicación en cadenas transportadoras de acero inoxidable y acetal, y en envases de vidrio, PET y metálicos, aportando una serie de beneficios respecto a la lubricación húmeda:

Ventajas:

- > **AHORRO** en el consumo de agua, lubricante y en el tratamiento de vertidos
- > **MENOR** mantenimiento mecánico de las cintas por eliminación de problemas de corrosión y oxidación
- > **MINIMIZACIÓN** del mantenimiento de las boquillas

PROYECTOS ESPECIALES

Con una amplia experiencia en el sector, Proquimia es un referente en el diseño de proyectos a medida creados para optimizar los procesos de higiene y mejorar la eficiencia de cada instalación. Desde diseño de instalaciones CIP, hasta sistemas de centralizado químico de productos.

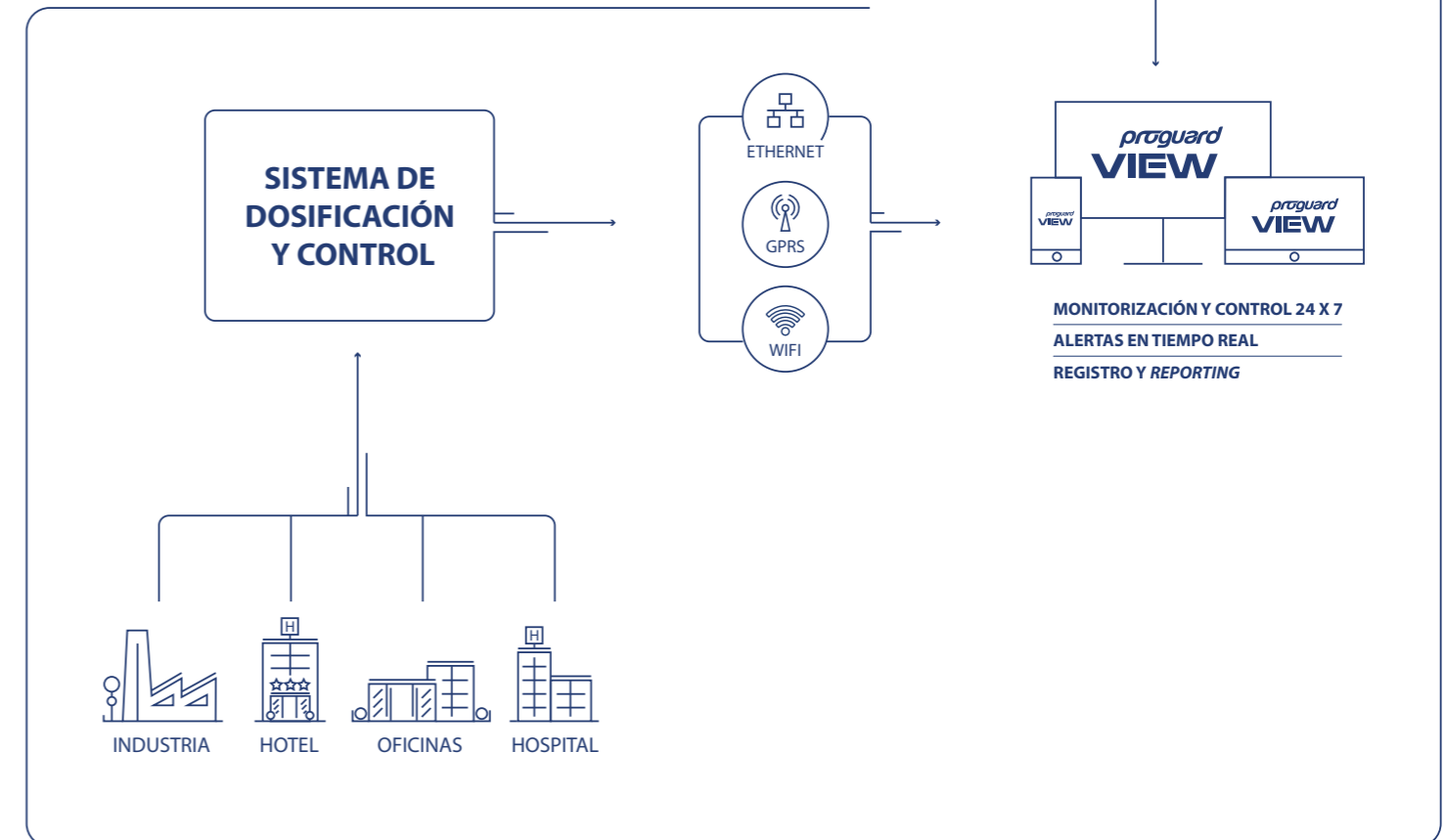


PROGUARD, LA PLATAFORMA IOT DE PROQUIMIA



PROQUIMIA ha apostado firmemente por el desarrollo de la IOT (Internet of Things) como uno de los principales pilares estratégicos de innovación, aplicándose actualmente ya en varios sistemas de dosificación y control.

PROGUARD es la plataforma IOT de Proquimia. De forma remota y en tiempo real, permite monitorizar equipos y operaciones, ofreciendo la posibilidad de registrar, procesar y analizar una gran cantidad de información relativa al comportamiento de un proceso, convirtiéndose en una herramienta clave para la toma de decisiones. La recolección de datos y su posterior análisis es el factor diferencial de PROGUARD: permite optimizar operaciones, detectar incidencias y tomar decisiones inmediatas, transformándose en un instrumento indispensable para realizar un control proactivo y predictivo del proceso.





Ctra. de Prats, 6
08500 Vic (Barcelona)
T. (34) 93 883 23 53
pfs@proquimia.com
alimentaria@proquimia.com

PROQUIMIA
www.proquimia.com