



# Caso de Éxito

## SISTEMA ELECTRÓNICO DE DETECCIÓN Y ALARMA CONTRA INCENDIOS PARA LA PLANTA INDUSTRIAL PEPSICO - Amaguaña



### PEPSICO Alimentos Ecuador

La Compañía líder de alimentos y bebidas a nivel mundial, se encuentra presente en el mercado ecuatoriano por más de 16 años; elabora y comercializa las marcas: Pepsi, Frito Lay, Gatorade y Quaker. Pertenece a la Corporación Multinacional PEPSICO Internacional, con presencia en más de 200 países en el mundo.

Mercado: Sector Industrial - Alimentos

Oficinas: Centro de Operaciones Quito (Planta industrial en Amaguaña)  
Centros de distribución: Quito, Guayaquil, Cuenca, Ambato, Manta y Sto. Domingo

Tamaño: 14.700 m<sup>2</sup> - Planta Amaguaña

Empleados: 460

Ubicación: Av. de Los Shyris Km 5 - vía Sangolquí - Amaguaña

Web: [www.pepsico.com](http://www.pepsico.com)

“Es un proyecto que tiene equipos y tecnología de primer nivel, fue muy bien ejecutado, profesional y técnicamente. Además, son muy organizados en temas administrativos y eso facilitó las entregas del sistema.”

Ing. Paola Cueva  
EHS ASSOC SUPERVISOR  
PEPSICO AMAGUAÑA

PEPSICO se encontraba en el proceso de construcción de la Nueva Planta Industrial ubicada en Amaguaña, para lo cual requerían diferentes proveedores, entre ellos uno para el sistema de detección y alarma contra incendios para la protección de la planta y un sistema de extinción automático a base de gas limpio FM-200 para el data center.

A continuación detallamos una breve visualización del proyecto ejecutado:

### Situación Inicial

- Nueva Planta Industrial, que requería sistemas de protección integral contra incendios, para el área industrial y administrativa.
- Sistema electrónico contra incendios que cumpla con normativas de seguridad locales e internacionales, de acuerdo a las directrices establecidas por Pepsico Internacional.
- Proyecto para trabajar en cortos tiempos de ejecución y con alto nivel de exigencia técnica.

### Solución

- Sistema electrónico de detección y alarma contra incendios, ejecutado por DECISIÓN c.a.
- Garantía técnica de Silent Knight by Honeywell y KIDDE Fire Systems, empresas líderes en sistemas contra incendios a nivel mundial.
- Cumplimiento de normativas y estándares de seguridad locales e internacionales
- Asesoría técnica y acceso al Centro de Servicio al Cliente.

### Beneficios

- Nueva Planta Industrial con sistema de última tecnología en protección contra incendios
- Sistema de detección y alarma contra incendios con tecnología direccionable
- Detección y extinción automática con gas limpio FM-200 para el Data Center
- Fiabilidad en un sistema normado y con respaldo local e internacional
- Minimización del riesgo de incendios en costos técnicos y operacionales
- Memorias técnicas, planos As-built y documentación del sistema instalado
- Garantía técnica, servicio de mantenimiento especializado y soporte postventa
- Inversión respaldada por DECISIÓN c.a., empresa con 40 años de experiencia

Felicitaciones, es un proyecto muy profesional ejecutado con altos estándares técnicos, que nos ha permitido cumplir con la normativa local y las directrices de seguridad de PEPSICO Internacional. Cuentan con personal especializado y capacitado, conocen de seguridad industrial y procedimientos seguros, lo que genera confianza y agrega valor al proyecto.

Ing. Paola Cueva  
EHS ASSOC SUPERVISOR  
PEPSICO AMAGUAÑA

## ANTECEDENTES

Para PEPSICO era primordial contar con modernas instalaciones y sistemas con tecnología de punta. En cuanto a protección electrónica contra incendios, requerían un sistema que cubra las necesidades y requerimientos técnicos de la Planta, que les permita precautelar la seguridad integral de sus colaboradores y de sus operaciones.

## SOLUCIÓN

DECISIÓN c.a. ejecutó el diseño, provisión, instalación, programación, puesta en marcha y capacitación del sistema electrónico de detección y alarma contra incendios, marca Silent Knight by Honeywell y un sistema de extinción automática de incendios a base del gas limpio FM-200 marca KIDDE Fire Systems para el data center.

La Planta industrial cuenta con protección contra incendios en su totalidad, que incluye las siguientes zonas: la planta de producción, área de materia prima, servicios generales, oficinas administrativas, área de empaque, bodega de papa y plátano, bodega de producto terminado, casa de bombas, tratamiento de aguas residuales, tanques de GLP, data center y además supervisa la red hídrica contra incendios.

El sistema cuenta con tecnología direccionable, permitiendo el monitoreo, detección, supervisión de cada elemento y notificación de alarma en tiempo real. En caso de un conato de incendio identifica exactamente el elemento (detector, pulsador o módulo) que se ha activado, facilitando procedimientos de verificación, control y/o ejecución del plan de evacuación, de ser necesario.

El proyecto se realizó en función del avance de construcción de la planta, lo que implicó ajustes de planificación y ejecución en el proceso de implantación, más no en el cronograma de la entrega final. Sin embargo el cliente resalta que "tuvieron un buen tiempo de respuesta por un lado y por otro una buena actitud para responder a imprevistos o requerimientos que nos solicitaban de otras áreas o del Cuerpo de Bomberos; siempre nos apoyaron y estuvieron preparados para recibir este tipo de lineamientos durante todo el proyecto."

El sistema instalado cumple las normativas nacionales e internacionales de protección contra incendios como son: NFPA 70, 72, 75 y 2001, equipos UL listados y FM probados.

## RESULTADOS

"El proyecto tiene un impacto súper positivo, ya que contamos con tecnología de punta que nos permite cumplir los altos estándares de seguridad de PEPSICO Internacional. Adicionalmente, el personal está muy satisfecho con todo lo que ve, porque es un mensaje para decirles que estamos cuidando su salud y que su seguridad nos importa", menciona Paola Cueva.

La Nueva Planta Industrial de PEPSICO en Amaguaña, se encuentra protegida con un sistema de detección y alarma de incendios desde el mes de Octubre de 2016.

## RESPALDO Y GARANTÍA



SILENT KNIGHT by Honeywell, es una empresa americana, líder mundial en protección, detección y alarma de incendios.

Cuenta con el respaldo de Honeywell Internacional, una empresa líder mundial que forma parte del grupo Fortune 100.

Comercializa una amplia gama de productos y elementos para detección y alarma contra incendio, combinados con tecnología de punta y respaldados con los más altos estándares de calidad exigidos por el mercado mundial.

DECISIÓN c.a. es su distribuidor autorizado en Ecuador, desde hace más de 20 años.



DECISIÓN c.a., es una empresa especializada en la integración de soluciones de tecnología de información y sistemas de protección electrónica de alta complejidad.

La estrategia de innovación y actualización constante le ha permitido materializar oportunidades, servicios y negocios con los que ha marcado importantes pasos en el devenir de la tecnología en el Ecuador.

Cuenta con más de 100 sistemas instalados, clientes por más de 30 años y es representante por varios años de proveedores con reconocimiento mundial en sus mercados objetivos, que en conjunto avalan sus 40 años de trayectoria

Durante este tiempo ha acumulado experiencia en el diseño, implantación y servicio de mantenimiento para las soluciones que comercializa.