



Caso de Éxito



SISTEMA AUTOMÁTICO DE DETECCIÓN Y ALARMA DE INCENDIOS PARA LA PLANTA INDUSTRIAL PRONACA - Pifo

Pronaca Pifo

Empresa ecuatoriana dedicada a la fabricación y comercialización de productos alimenticios (carne avícola, porcina, embutidos, arroz, salsas, conservas, etc.) y alimentos balanceados para animales (mascotas, aves, cerdos, ganado).

En la Planta industrial de Pifo se producen embutidos, alimentos congelados y platos preparados.

Mercado: Sector Industrial - Alimentos

Oficinas: 138 instalaciones entre granjas, Centros Industriales y de Distribución.

Tamaño: 6. 234 m² - Planta Pifo

Empleados: 476

Ubicación: Av. Interoceánica km. 24 1/2

Web: www.pronaca.com

La Corporación Pronaca necesitaba instalar en el Centro Industrial de Pifo, un sistema de detección y alarma de incendios que cumpla con altos estándares de calidad y seguridad, además de requerimientos técnicos específicos para trabajar en una planta de producción alimenticia.

A continuación detallamos una breve visualización del proyecto ejecutado:

Situación Inicial

- Centro Industrial con áreas críticas de alto riesgo de incendio, debido al material de poliuretano que forma parte de su infraestructura.
- Proyecto con alto nivel de exigencia técnica para trabajar con requerimientos especiales de inocuidad y seguridad para la industria alimenticia.
- Necesidad de contar con un sistema electrónico contra incendios que cumpla con todos los estándares de calidad, seguridad y normativa vigente

Solución

- Instalación, programación, puesta en marcha y capacitación del sistema electrónico de detección y alarma contra incendios, a cargo de DECISIÓN c.a.
- Asesoría técnica, servicio de mantenimiento especializado, soporte técnico y acceso al Centro de Servicio al Cliente.
- Garantía técnica de Silent Knight empresa líder en sistemas contra incendios a nivel mundial.
- Cumplimiento de normativas y estándares de seguridad internacional como: NFPA 70 y 72, equipos UL listados y FM probados para sistemas contra incendios.

Resaltaría del proyecto, el conocimiento técnico, la planificación estructurada y el cumplimiento de los plazos acordados. Se acoplaron completamente a los lineamientos de la Planta.

Ing. Washington Becerra
Jefe Sistemas de Gestión Integrados
PRONACA PIFO

Beneficios

- Planta Industrial con sistema de protección integral contra incendios
- Sistema de detección y alarma contra incendios con tecnología direccionable
- Fiabilidad en un sistema normado y con respaldo 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
- Para la gestión del servicio DECISIÓN c.a. dispone de una aplicación cloud denominada Decisioncloud - Gestión de Servicios
- Inversión respaldada por DECISIÓN c.a., empresa con 40 años de experiencia

“DECISIÓN se ajustó a los requerimientos de la Corporación y puntualmente del Centro Industrial en temas de inocuidad y seguridad que se exigen para trabajar dentro de una planta de alimentos. Se cuidaron mucho los detalles, la planificación y la calidad en la instalación de los distintos elementos del sistema de detección y alarma.”

Ing. Washington Becerra
Jefe Sistemas de Gestión Integrados
PRONACA PIFO

ANTECEDENTES

Pronaca Pifo requería un nuevo sistema contra incendios que cumpla con altos estándares de calidad y seguridad necesarios para la protección de su centro industrial, considerando que gran parte de la infraestructura -paredes y techos- está elaborada con poliuretano para su sistema de aislamiento térmico, material considerado de alto riesgo inflamable.

SOLUCIÓN

DECISIÓN c.a. ejecutó el rediseño, instalación, programación, puesta en marcha y capacitación del sistema automático de detección y alarma contra incendios marca Silent Knight by Honeywell para la Planta de Pronaca Pifo. El sistema protege las 4 naves del centro industrial: producción y administración de embutidos, planta de congelados, planta de platos preparados y el edificio de investigación y desarrollo.

El sistema permite una protección integral contra incendios; cuenta con tecnología direccionable, permitiendo el monitoreo, detección, supervisión de cada elemento del sistema y notificación de alarma en tiempo real, en caso de un conato de incendios. Esta tecnología permite generar mayor información sobre el sistema y registrar eventos suscitados en el mismo e integración de nuevos elementos para ampliaciones futuras de la Planta.

El proyecto requirió cambios en el diseño inicial aprobado antes de la contratación del proyecto; sin embargo el cliente destaca los ajustes en la planificación para cumplir con los cronogramas pre-establecidos. Como valor agregado, resalta la asesoría técnica y el profesionalismo de DECISIÓN, para acoplarse al nivel de exigencia y a la realidad de la planta, respetando las normas de inocuidad y seguridad alimentaria, que son un factor fundamental para el normal desempeño de la Planta.

El sistema instalado cumple las normativas nacionales e internacionales de protección contra incendios: NFPA 70 y 72, con equipos UL listados y FM aprobados para sistemas de detección.

RESULTADOS

El Centro Industrial de Pronaca Pifo se encuentra protegido con un sistema de detección y alarma de incendios. El personal de la Planta trabaja en un ambiente más seguro y el sistema ahora es parte de los simulacros de evacuación para actuar inmediatamente en caso de emergencia. Durante el terremoto del pasado 16 de abril de 2016 y sus replicas, la alarma del sistema permitió la evacuación real del personal, siempre con la finalidad de salvaguardar la integridad de sus colaboradores.

El sistema se encuentra en funcionamiento desde el mes de Octubre de 2015 y cuenta con el servicio de soporte técnico y mantenimiento especializado de DECISIÓN c.a., respaldado en procedimientos y comprobaciones periódicas para garantizar el adecuado funcionamiento del sistema.

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.