



# Caso de Éxito



## SISTEMA ELECTRÓNICO DE DETECCIÓN Y ALARMA CONTRA INCENDIOS PARA PRODUCTOS FAMILIA SANCELTA Planta de Producción

### Productos Familia Sancelta del Ecuador

Empresa multinacional con raíces latinoamericanas y Suecas; encargada de la producción y comercialización de productos de consumo masivo. Ofrecen soluciones innovadoras de aseo, higiene y cuidado personal; con marcas líderes como son: Familia, Nosotras, Pequeñín, Tena y Familia Institucional.

Mercado: Sector Industrial - Higiene

Tamaño: Planta de Producción 83.000 m2 aproximadamente

Empleados: 700 aproximadamente, en la Planta industrial

Ubicación: Panamericana Norte km 20 sector Lasso, Latacunga.

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

La Planta de Familia Sancelta necesitaba renovar y ampliar su sistema contra incendios, con una solución integral y diseñada específicamente para una industria papelera; considerando los altos factores de riesgo que se encuentran latentes en cada uno de los diversos procesos de producción.

A continuación detallamos una breve visualización del proyecto ejecutado:

#### Situación Inicial

- Sistema contra incendios instalado por DECISION algunos años atrás, que ya no cubría todas las áreas de producción de la planta industrial.
- Necesidad de un nuevo sistema electrónico contra incendios que cumpla con los estándares de seguridad, normativa vigente y necesidades puntuales de cada área de producción; además de contar con el aval de su empresa aseguradora..
- Riesgo latente de incendio en áreas desprotegidas.

#### Solución

- Diseño, provisión, instalación, puesta en marcha y capacitación de un sistema electrónico de detección y alarma contra incendios, a cargo de DECISION c.a.
- Servicio de mantenimiento especializado, soporte técnico y acceso al Centro de Servicio al Cliente.
- Garantía Técnica de Silent Knight by Honeywell, 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 aprobados para sistemas de detección contra incendios.

“Ustedes realizan un trabajo técnico definido, tienen amplia experiencia en este tipo de sistemas, trabajan bajo normas y cumplen los tiempos acordados en la planificación.”

Ing. Maribel Segovia  
Ex - Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional  
Productos Familia Sancelta del Ecuador

#### Beneficios

- Planta de Producción con nuevo sistema de protección integral contra incendios
- Sistema electrónico de detección y alarma contra incendios con tecnología direccionable
- Diseño específico en función de los niveles de riesgo de cada área de producción
- Fiabilidad en un sistema normado y con respaldo internacional
- Memorias técnicas, planos as-built y documentación del sistema instalado
- Garantía técnica, servicio de mantenimiento especializado y soporte postventa
- Acceso al Centro de Servicio al Cliente y aplicación web Decisioncloud - Gestión de Servicios
- Minimización del riesgo de incendios en costos técnicos y operacionales
- Inversión respaldada por DECISION c.a., empresa con más de 45 años de experiencia

“Fue una experiencia muy enriquecedora trabajar con DECISIÓN, porque desde el inicio hasta la fase final del proyecto; le dan seguimiento y aún siguen con el soporte posterior. Es muy bueno saber que siempre cuento con ustedes y que conocen a detalle todo el sistema.”

Ing. Maribel Segovia  
Ex - Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional  
Productos Familia Sancela del Ecuador

## ANTECEDENTES

Familia Sancela necesitaba renovar y ampliar su sistema contra incendios, con la finalidad de cubrir el alto nivel de riesgo de sus procesos de producción. Requerían un sistema de tecnología de punta, que cumpla con las exigencias de su reglamento de protección contra incendios, estándares de seguridad específicos, la normativa vigente y principalmente que garantice la protección integral tanto de las instalaciones como de su gente.

## SOLUCIÓN

DECISIÓN c.a. ejecutó el diseño, provisión, instalación, programación, puesta en marcha del sistema automático de detección y alarma contra incendios marca Silent Knight by Honeywell para la planta de producción de Familia Sancela en Lasso. El sistema incluye detectores OSID; con una nueva tecnología con sensores Emitter UV-IR para la detección de humo en amplios espacios abiertos y un cable sensor LHD para la detección de alta temperatura, con la finalidad de cubrir las necesidades específicas de cada área de producción.

El sistema tiene como función principal el monitoreo, detección, supervisión y notificación temprana de alarma ante la presencia de fuego. Es decir permanentemente monitorea cada uno de los detectores y pulsadores instalados. En caso de que ocurra un evento, genera una alarma de advertencia y en el panel central permite visualizar la identificación del detector, su ubicación y tipo de evento generado. El sistema instalado cumple las normativas internacionales de protección contra incendios: NFPA 72, UL listados y FM aprobados para sistemas de detección.

## RESULTADOS

La Planta de Producción cuenta con un sistema de detección y alarma contra incendios, que le permite monitorear y minimizar cualquier posible conato de incendio. Adicionalmente el sistema permitirá garantizar una respuesta inmediata y salvaguardar la integridad del personal, además de cumplir con la normativa vigente y su reglamento interno de protección contra incendios.

El cliente destaca como factores positivos del proyecto: el nivel de profesionalismo, el trabajo técnico, el cumplimiento del cronograma y la implementación del proyecto en sí. El nivel del personal, su planificación y coordinación fue un soporte directo y no una carga adicional, se trabajó con el objetivo de cumplir los tiempos y mantenerlos alineados a la planificación, incluso cuando por los procesos productivos se debían realizar cambios de última hora, se coordinaba el trabajo en otras áreas y reprogramaba la planificación; sin afectar al cronograma final.

La Planta de Producción de Familia Sancela, se encuentra protegida con un nuevo sistema electrónico de detección y alarma contra incendios desde el mes de Septiembre de 2013 y actualmente cuenta con el servicio de mantenimiento especializado de DECISIÓN c.a., fundamental para garantizar la inversión realizada y 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.

Es parte del grupo 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 incendios, combinados con tecnología de punta y respaldados con los más altos estándares de calidad exigidos por el mercado mundial.

DECISIÓN c.a. 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 250 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 más de 45 años de trayectoria

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