



CASO DE ÉXITO

GRUPO FAMILIA - Fase II - Sistema detección de Incendios

DECISIÓN c.a. ejecutó la Fase II del sistema electrónico de detección y alarma de incendios SILENT KNIGHT para varias áreas de la planta industrial, instalación y programación del software de monitoreo gráfico IFP - Net y del cable detector de calor lineal LHD para áreas críticas en PRODUCTOS FAMILIA SANCELA DEL ECUADOR S.A. ubicada en el sector de Lasso.



Necesidad

GRUPO FAMILIA se encuentra en constante crecimiento y actualización, por lo que requería mejorar sus tiempos de reacción a alarmas del sistema de detección de incendios y proteger nuevas áreas crítica de la Planta.



Solución

Planta industrial protegida contra incendios al 100%, mejor sistema de audio evacuación zonificado, moderna tecnología para el monitoreo del sistema de detección y cable detector de calor en áreas críticas.



Respaldo

45 años de experiencia. Servicio de mantenimiento, soporte técnico especializado, acceso al centro de servicio al cliente con atención 7x24, garantía técnica de los fabricantes y de DECISIÓN c.a.

“Esta fase II del proyecto nos permite ir a la vanguardia, en cuanto a avances en protección contra incendios, ser más eficientes en respuesta ante una emergencia; garantizando a todo nuestro personal que todos los trabajos realizados son en beneficio de su seguridad y bienestar; ya que al ampliar la protección de los sistemas de incendios en zonas críticas y disponer de un software de alta tecnología, nos permitirá ser más asertivos en la administración del recurso frente a una situación de emergencia.”

SOLUCIÓN

En el año 2013, DECISIÓN c.a. realizó la instalación del sistema electrónico de detección y alarma contra incendios SILENT KNIGHT. En la Fase II del proyecto realizada en el año 2018, se incluyó la protección de las ampliaciones en varias áreas de la planta como: almacén general, área de talleres de mantenimiento, planta Fluff, área de la banda transportadora, bodega de química y calderos, bodega de semielaborado y bodega de insumos y bobinas. Adicionalmente se mejoró el sistema de evacuación con bocinas audibles, alarmas zonificadas y un pulsador de evacuación general; se instaló un software para monitoreo y cable detector de calor LHD; para minimizar el riesgo de incendios en la Planta Industrial.

TECNOLOGÍA

GRUPO FAMILIA dispone de protección electrónica contra incendios en todas sus áreas ampliadas, garantizando al 100% la protección de sus áreas operativas. Poseen un moderno software de monitoreo gráfico IFP-NET, que muestra el plano arquitectónico de la Planta, segmentado en 12 zonas de detección y notificación; lo que facilita la ubicación inmediata del detector en alarma permitiendo mayor eficiencia y reacción oportuna, en caso de un conato de incendio. El sistema envía mensajes de alerta al correo electrónico de los responsables designados.

Adicionalmente, se instaló el cable detector de calor LHD -Lineal Heat Detector- que permite monitorear los seis tanques de combustible de bunker, diesel y gasolina, el mismo que se encuentra interconectado al sistema hidráulico de diluvio; y se reemplazó el cable sensor en el cuarto de máquinas de la planta Fluff; que son zonas de alta criticidad en la planta. El cable LHD funciona con un sensor de temperatura fija para activar alarmas por sobrecalentamiento y activar el sistema de detección o extinción para la protección de estas áreas.

Los sistemas indicados, se encuentran conectados al panel principal de detección y alarma de incendios SILENT KNIGHT y en caso de emergencia enviarán la señal de alarma, activarán los respectivos sistemas contra incendios y/o dispositivos de notificación de evacuación; para dar paso a los procedimientos de seguridad planificados.

NORMATIVA

- Cumplimiento de estándares de seguridad internacional, aplicables a sistemas electrónicos de incendios como: NFPA 70 (National Electric Code), NFPA 72 (National Fire Alarm and Signaling Code).
- Reglamento Nacional de Prevencion, Mitigacion y Proteccion contra incendios.
- Memorias técnicas, planos as- built y documentación de la ampliación de los sistemas instalados.

BENEFICIOS

“Cumplimos con el objetivo principal de este proyecto que es mantener la protección al 100% e ir avanzando en función de la tecnología y ser más especializados en la verificación de los puntos donde se detectan emergencias de incendios. El proyecto se ejecutó de acuerdo a los tiempos de la planificación establecida y bajo los lineamientos de seguridad que exigimos. Todo en función de la protección contra incendios de nuestras instalaciones, por la salud y bienestar para nuestros colaboradores y en consecuencia de sus familias” según lo mencionado por la Ingeniera Maribel Segovia.

GARANTÍA

- Garantía técnica de los fabricantes y DECISIÓN c.a.
- Servicio de mantenimiento preventivo y correctivo especializado desde el año 2007.
- Soporte postventa, acceso al Centro de Servicio al Cliente (7x24) y uso del sistema de gestión - decisioncloud
- Inversión respaldada por DECISIÓN c.a., empresa con más de 45 años de experiencia

GRUPO FAMILIA

Empresa multinacional, cuyo propósito es generar bienestar y salud, a través de de soluciones del cuidado, higiene y aseo que construyen marcas líderes, creando valor para los grupos de interés.

El Grupo Familia mantiene operaciones en Puerto Rico, República Dominicana, Colombia, Perú, Chile, Ecuador Bolivia y Argentina y presencia comercial en casi todo Latinoamérica.

Mercado: Sector Industrial - Higiene

Tamaño: 83.000 m2 - Planta Industrial

Empleados: 700 aprox.

Ubicación: Panamericana Norte km 20 - Lasso

Web: www.familiainstitutional.com