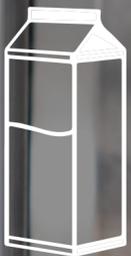




Línea

**Higiene industrial**



**Industria  
láctea**

 **WEIZUR**



# **NUESTRA EXPERIENCIA APLICADA A LA INDUSTRIA LÁCTEA**

**NUESTRO OBJETIVO ES OFRECER A LAS EMPRESAS LÁCTEAS SOLUCIONES INNOVADORAS E INTEGRALES QUE MEJOREN LA HIGIENE Y LA SEGURIDAD ALIMENTARIA Y QUE A SU VEZ PERMITAN OPTIMIZAR LA PRODUCCIÓN.**



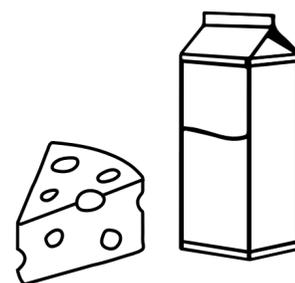
## ADAPTACIÓN

Día a día el mercado, los consumidores y los nuevos hábitos de consumo demandan a los fabricantes más y mejor calidad en la producción, higiene, requisitos legales y medioambientales.

**Nuestros productos se fabrican bajo normas ISO, respetando las normativas de cuidado del medioambiente. Por otra parte, cuentan con el registro y habilitación de SENASA.**

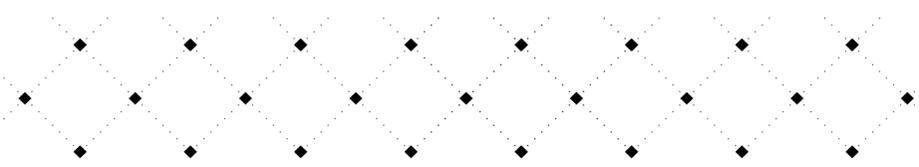
Trabajamos junto a nuestros clientes, para brindar productos que cumplan con las necesidades actuales de las industrias, actualizandonos en materia de tendencias del mercado.

Abarcamos toda la línea de la **industria láctea**, desde la entrada de la leche y su pretratamiento, pasando por la elaboración, la maduración y el envasado del queso. Nuestros productos están **especialmente formulados** para el saneamiento integral dentro de la industria, como moldes, cajas, superficies, utensilios, tanques, cubas, pasteurizadores, circuitos, secaderos y cámaras.



## LOS DESAFÍOS DE NUESTRO CLIENTES, SON NUESTROS DESAFÍOS

Poder reducir costos en operaciones sin comprometer la seguridad alimentaria, garantizando una higiene y una limpieza perfecta con un costo estable. Nuestro equipo trabaja día a día para poder garantizar a los fabricantes gran calidad a un costo accesible.



## ACTUALIZACIÓN Y ACOMPAÑAMIENTO

En **weizur** sabemos que las tareas de higiene y saneamiento, son tareas de gran complejidad, hay muchas variables y consideraciones a tener en cuenta. Desde el *tipo de suciedad, parámetros de proceso, equipamiento, propiedades de superficie, el tiempo disponible, limitantes de temperatura, límites residuales aceptables de productos químicos.*

Contamos con un **equipo experimentado** que le proporcionará asesoramiento con respecto a productos y servicios, y lo acompañará en el proceso de compra de acuerdo a sus necesidades.



## LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Consideraciones para la elección y utilización de la **línea de Higiene Industrial Weizur.**

En el sector lácteo y quesero, hay factores que determinan la higiene. Estos factores son el tipo de *producto final* y el *grado de manipulación*. Los productos frescos, por ejemplo, requieren niveles de higiene más altos que los productos curados o estabilizados. Algunos sistemas como el Cleaning in Place (CIP) pueden automatizarse, mientras que la limpieza en sistemas manuales son más difíciles de controlar.

## CIRCUITOS CIP

### Limpiadores Alcalinos Líquidos

**Principio activo:** Hidroxido de Sodio 48%

Limpiador alcalino fuerte para ser usado por aspersión o circulación en la limpieza de circuitos y equipos, en instalaciones de establecimientos elaboradores de alimentos, que contiene una alta concentración de soda cáustica aditivada con tensioactivos y secuestrantes que mejoran el lavado. Producto especialmente indicado para uso en pasteurizadores.

No produce espuma

**Presentación:** 28kg; 280kg; 1400kg

#### ZU500



#### BALDER

**Principio activo:** Hidroxido de Sodio 25%

Limpiador alcalino concentrado para ser usado por aspersión o circulación en la limpieza de circuitos, equipos y superficies, en instalaciones de establecimientos elaboradores de alimentos. Por su alta alcalinidad saponifica las grasas produciendo jabones, los que a su vez emulsifican la suciedad y facilitan la limpieza.

**Presentación:** 25kg; 250kg; 1250kg

**Principio activo:** Hidroxido de Sodio 18.8%; Hidroxido de Potasio 10%

Limpiador alcalino concentrado, fuertemente complejante, para el lavado en fase única de circuitos y equipos en plantas procesadoras de alimentos, especialmente donde se procesen alimentos a temperatura. La alta concentración de agentes quelantes de NIX30 hace que elimine e inhiba las incrustaciones salinas y de Piedra de Leche, y evita su re-deposición cristalina, optimizando la dispersión de la suciedad, manteniéndola en suspensión y facilitando la limpieza. Puede utilizarse como aditivo de limpiadores alcalinos.

**Presentación:** 24kg; 240kg; 1200kg

#### NIX30



### Limpiadores Alcalinos Clorados Líquidos

#### ASSISTANCE

**Principio activo:**  
Hidroxido de Sodio 16,66%,  
Hipoclorito de Sodio 1,6%

Limpiador alcalino clorado. Amplio poder desengrasante. Uso por circulación, aspersión o inmersión. Uso en circuitos cerrados, lavadoras de moldes y bandejas. Especialmente indicado para uso en líneas de recibo de leche, silos y camiones.

**Presentación:** 24kg; 240kg; 1200kg



#### ASSISTANCE PLUS

**Principio activo:**  
Hidroxido de Sodio 14%,  
Hipoclorito de Sodio 4,50%

Limpiador alcalino clorado concentrado. Uso por circulación, aspersión o inmersión. Limpieza de equipos en plantas procesadoras de alimentos, tuberías, tanques, moldes, bandejas, pisos, paredes. Desengrasa, a su vez previene el desarrollo de mohos y controla olores.

**Presentación:** 24kg; 240kg; 1200kg



# Limpiadores Ácidos Líquidos

## ACICRUST



**Principio activo:** Ácido fosforico 12%

Uso en circuitos cerrados y limpieza manual en la industria alimenticia, evitando la formación de las piedras de leche y sedimentación de calcio. No ataca el acero inoxidable ni materiales sintéticos comunes.

**Presentación:** 20kg; 200kg; 1000kg

## ACICRUST FORTE



**Principio activo:** Ácido fosforico 24%

Limpiador ácido fuerte  
Uso en circuitos cerrados y en lavadoras de moldes y bandejas. Evita la incrustación de depósitos minerales, como piedra de leche. Mantiene pH bajos. No produce espuma

**Presentación:** 22kg; 220kg; 1100kg

## N 5000



**Principio activo:** Ácido fosforico 3%,  
Ácido nítrico 30%

Elimina la sedimentación de calcio, piedra de leche, así como la grasa y la albúmina en equipos, cañerías, tanques de depósito y transporte. No ataca el acero inoxidable ni aluminio. Es no espumigénico.

**Presentación:** 22kg; 220kg; 1100kg

## P FREE



**Principio activo:** Ácido nítrico 55%

Limpiador ácido libre de fósforo, para uso en circuitos cerrados de la industria alimentaria. Elimina sedimentación de calcio, incrustaciones minerales. No produce espuma. Especialmente indicado para uso en pasteurizadores.

**Presentación:** 26kg; 260kg; 1300kg

## DESINFECTANTES

La desinfección CIP se realiza con **productos no espumígenos** y que puedan eliminarse fácilmente con un rápido enjuague de agua.

**Oxiclean** contiene ácido peracético, que es un excelente microbiano gracias a su alto potencial oxidante y es muy eficaz contra una amplia gama de microorganismos.



## OXICLEAN 5

**Principio activo:** Peróxido de hidrogeno 22%  
Ácido peracético 5%, Ácido acético 10%

Desinfectante líquido  
Germicida con un amplio espectro antimicrobiano. Recomendado para circuitos cerrados de la industria. No deja residuos inhibidores

**Presentación:** 20Lts, 200Lts, 1000Lts

## SUPERFICIES



*Todas las superficies que estén en contacto con productos alimentarios deben estar sometidas a un control higiénico.*

*Siempre se debe desinfectar después de haber limpiado perfectamente. La presencia residual de material orgánico puede disminuir la capacidad biocida del desinfectante.*

## Estaciones de Dilución weizur

Dilutores de productos concentrados, que utilizan la presión y el caudal del agua como única fuerza motriz. Excelente capacidad de aspiración, precisión de mezcla, sencillo de instalar, práctico de operar y sin pérdidas de tiempo.



## Limpiadores Espumígenos Para Superficies



### EINAR



**Principio activo:** Ácido fosfórico 37%

Limpiador ácido para utilizar con equipos generadores de espuma. Para la limpieza pesada y desincrustado de paredes y superficies de equipos procesadores de alimentos, e instalaciones en general en la industria alimenticia. Puede usarse en superficies de acero inoxidable, azulejos, y metales.

**Presentación:** 25kg; 250kg; 1250kg



### ELIN



**Principio activo:** Hidróxido de sodio 2,50%  
Hipoclorito de sodio 4%

Limpiador alcalino clorado para utilizar con equipos generadores de espuma. Limpieza de superficies y equipos de acero inoxidable. Tiene poder desinfectante y desengrasante. Indicado para industrias de bebidas y alimentos en general.  
NO APTO para equipos que contengan aluminio.

**Presentación:** 22kg; 220kg; 1100kg



### ESBEN



**Principio activo:** Hidroxido de Sodio 30%

Limpiador alcalino para utilizar con equipos generadores de espuma. Limpieza profunda de equipos, paredes, pisos e instalaciones en general de la industria alimenticia. Es especialmente adecuado para la remoción de suciedades grasas y proteicas. Produce una espuma fácilmente removible por enjuague con agua. No ataca el acero inoxidable.

**Presentación:** 27kg; 270kg; 1350kg

# Ecojet

Equipo generador de espuma, de 50 litros de capacidad.

Únicamente requiere aire comprimido (6 bar) para funcionamiento

## Detergente Neutro

**Principio activo:**  
Tensioactivo 24%

Detergente líquido neutro espumígeno  
Uso manual para limpieza en general.  
Remueve suciedades difíciles de eliminar como tierra, grasa, aceites fuertemente adheridos, residuos de proteínas, levaduras, mohos, etc.

**Presentación:** 20Lts, 200Lts, 1000Lts

### DETERZUR

## Desinfectantes

### CLX10

**Principio activo:**  
Hipoclorito de sodio 100gr/lit

**Descripción:** Desinfectante Clorado. Recomendado para la limpieza y desinfección de equipos y superficies en plantas procesadoras de alimentos, para prevenir el desarrollo de mohos y controlar olores.

**Presentación:** 23kg; 230kg; 1150 kgs

### BIOQUAT

**Principio activo:**  
Cloruro de Benzalconio (Am. 4rio)  
12% p/v

Bactericida y alguicida a base de sales de amonio cuaternario, recomendado para el tratamiento del agua de los circuitos de refrigeración industrial, CIP y para desinfectar ambientes donde haya acumulación de materia orgánica.  
No ataca metales, madera ni plástico.

**Presentación:** 20Lts, 200Lts, 1000Lts

## Desinfección ambiental

### Natamitech

Antifúngico  
Ambiental

A base de Natamicina

Evita el desarrollo  
de hongos y levaduras

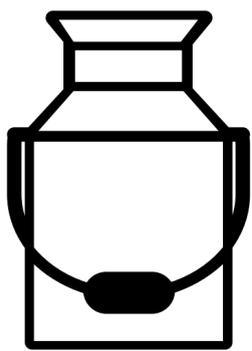


Para uso por  
pulverización o nebulización



Apto cámaras de maduración





# ENVASADO

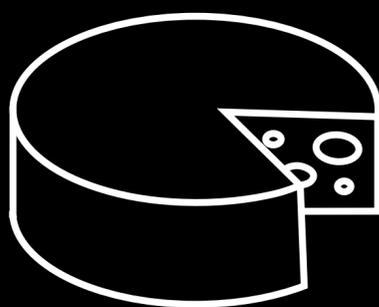
## Zona de envasados

En esta etapa, la prioridad es mantener  
Las condiciones higiénicas del proceso  
Ya que existen riesgos químicos, físicos  
Y microbiológicos en la seguridad  
Alimentaria de los alimentos

## HIGIENIZACIÓN DE LOS MOLDES



## MOLDES DE QUESO

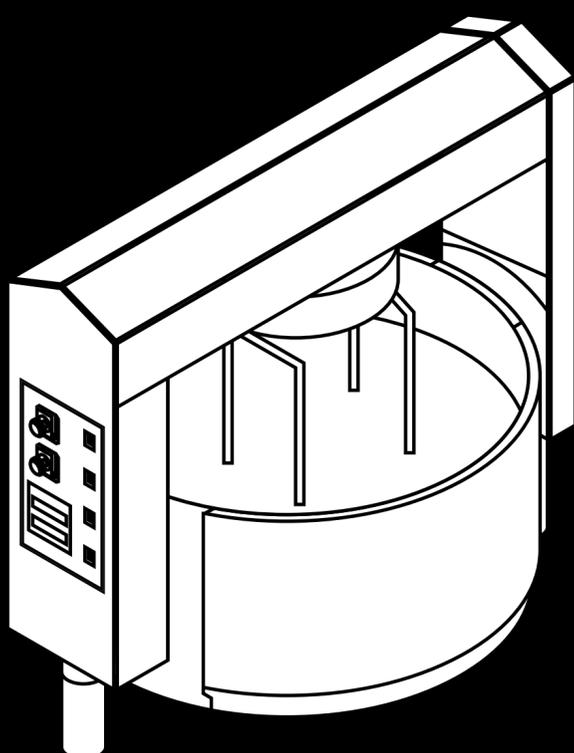
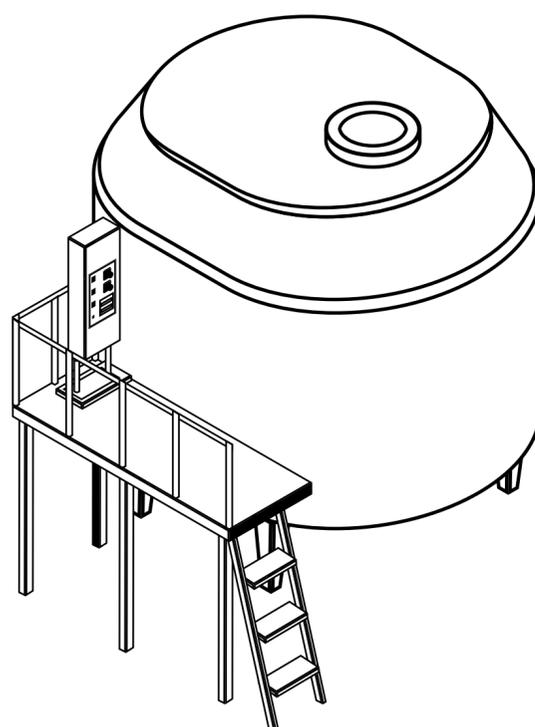


En el tratamiento de limpieza y desinfección de los moldes de queso deben garantizarse una eficaz limpieza y desinfección. Ya que de realizarse de manera inadecuada se puede alterar el material, causar hinchazón en la prensa o cámaras y favorecer la aparición de patógenos que ponen en riesgo la seguridad alimentaria. Nuestros productos garantizan la estabilidad de los materiales y elementos a la vez que aseguran una eficaz limpieza y desinfección.

La higienización de los moldes en la industria quesera puede realizarse mediante **inmersión en soluciones detergentes** o con máquinas lavadoras automáticas.

Cada uno de estos métodos tienen sus características especiales: en inmersión con menos presión y energía mecánica, se compensa con mayor tiempo de contacto de la solución limpiadora mientras están sumergidos. En estos casos se aconseja que la temperatura de la solución de limpieza sea superior a los 55 °C para inhibir el desarrollo microbiano.

En el procedimiento de inmersión es también muy importante una correcta dosificación del producto y el recambio de la solución limpiadora.



## GAMA DE PRODUCTOS

La gama de productos para la higiene de moldes está formada por un grupo de productos que se adaptan a las características y necesidades de cada tipo de industria.

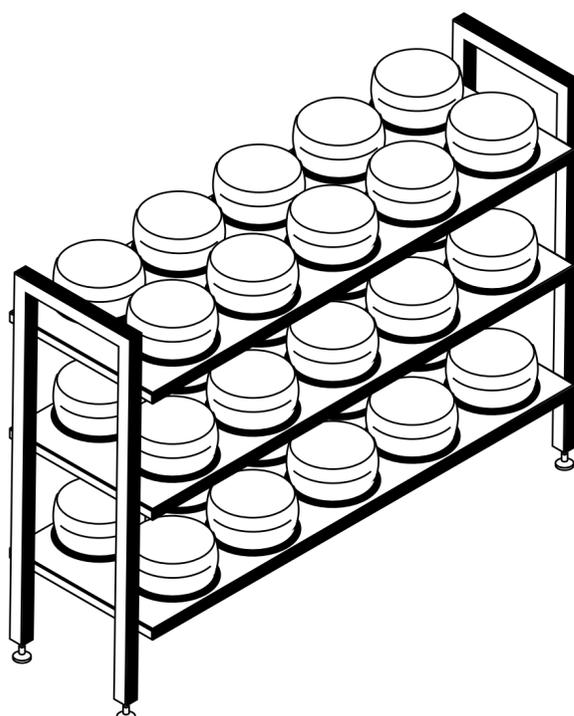
Disponemos de limpiadores sin fosfatos que minimizan el impacto medioambiental, evitando su vertido en los efluentes y sistemas de depuración.

Nuestros productos están diseñados para ser utilizados a baja dosis, optimizando así los resultados en los procesos de higiene.

## CONTROL DE CONTAMINACIÓN FÚNGICA

El control de contaminación fúngica evita los problemas asociados al crecimiento de **mohos en secaderos y cámaras de industrias de elaboración de queso**.

Mediante un análisis de las causas del problema, se consigue **minimizar la presencia de mohosidad** superficial en el producto final, logrando una disminución de costos y una mejor presentación.





[www.weizur.com](http://www.weizur.com)

f | @ | | | | in

 **WEIZUR**