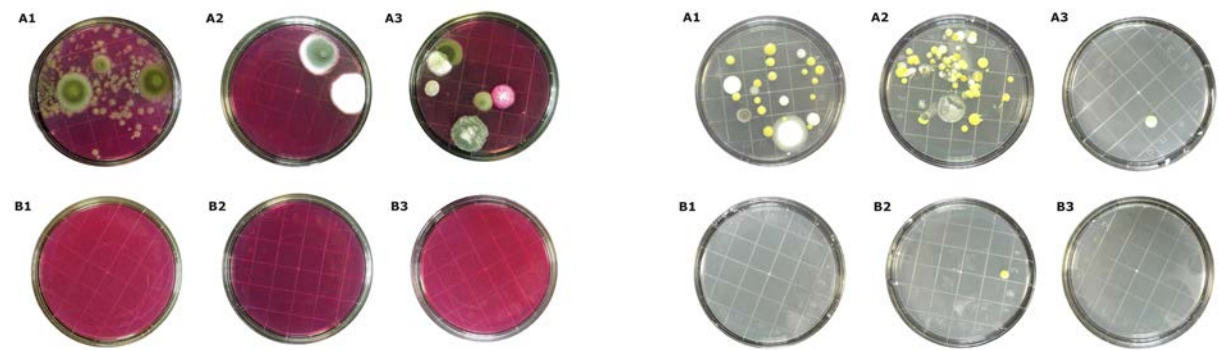




PRODUCTOS DE HIGIENIZACIÓN

MICO E-PRO

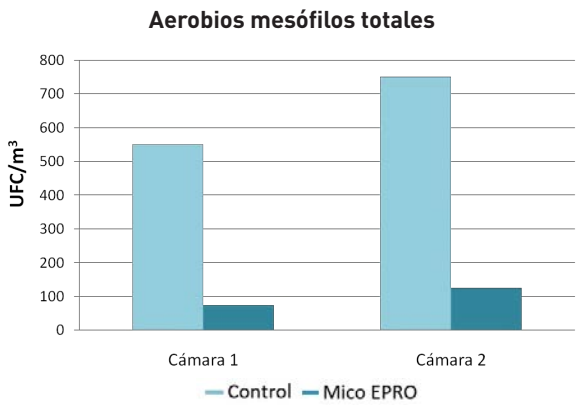
Industria Quesera:



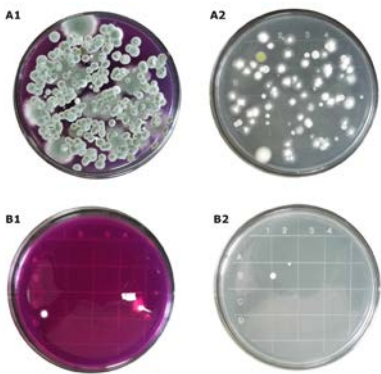
Mohos y levaduras totales: A. Antes de la nebulización. B. Después de la nebulización con MICO E-PRO. 1. Sala de fermentación 2. Cámara de Maduración. 3. Cámara de Almacenamiento

Microorganismos aerobios mesófilos totales: A. Antes de la nebulización. B. Después de la nebulización con MICO E-PRO. 1. Sala de fermentación 2. Cámara de Maduración. 3. Cámara de Almacenamiento

Sector Cárnico:



Sector Pesca:



Mohos y levaduras totales (1) y Aerobios Mesófilos totales (2): A. Antes de la nebulización. B. Después de la nebulización con MICO E-PRO. Sala de Fileteado.

Efectividad contrastada contra:

Mohos filamentosos
Penicillium
Aspergillus
Alternaria
Botrytis
Mucor
Rhizopus

Levaduras
Cryptococcus
Debaryomyces
Candida
Zygosaccharomyces
Rhodotorula

Bacterias
Listeria monocytogenes
Staphylococcus aureus
Salmonella enterica
Clostridium perfringens
E. coli

PRODUCTOS DE HIGIENIZACIÓN

MICO E-PRO



Problemática:

Gracias al feedback recibido por parte de los clientes de **DOMCA** y siendo conscientes de la problemática que supone en nuestros días la seguridad alimentaria, el departamento de I+D+i de **DOMCA** ha desarrollado el producto **MICO E-PRO** con el fin de proporcionar una herramienta fiable y eficaz, destinada a mejorar la calidad microbiológica de ambientes y superficies en la industria alimentaria.

De un tiempo a esta parte, las regulaciones y normativas en el ámbito de la **seguridad alimentaria** se han vuelto cada vez más estrictas con el objetivo de disminuir en lo máximo posible la contaminación ambiental en la industria alimentaria, garantizando así la inocuidad de los alimentos que consumimos en nuestro día a día. Con el fin de transmitir tranquilidad a los consumidores, estas exigencias cada vez más restrictivas, se traducen en un mayor control por parte de los fabricantes en cada una de las etapas de su proceso productivo.

La contaminación microbiana durante el proceso



de elaboración de alimentos constituye un serio problema para la industria alimentaria, debido a la aparición de microorganismos que dan lugar a fenómenos de alteración (manchas, pigmentaciones, alteraciones de la textura y generación de olores indeseables) produciendo rechazo por parte del consumidor, lo que implica importantes **pérdidas económicas** además del riesgo sanitario por la proliferación de hongos productores de micotoxinas y bacterias patógenas. Algunas de estas, como **Listeria monocytogenes**, **Salmonella** o **E. coli** suponen un verdadero riesgo para la salud, siendo responsables de cuadros clínicos graves que incluso pueden ocasionar la muerte. Muchos de estos microorganismos pueden formar **biofilms** sobre superficies habitualmente utilizadas en la industria alimentaria como el acero inoxidable, plástico, teflón, etc., aumentando el riesgo de contaminación cruzada durante los procesos de fabricación y/o almacenamiento.

El **desarrollo microbiano** sobre la superficie de alimentos e instalaciones puede tener diversos orígenes bien por **deficiencia en la higiene** de las instalaciones o por la **presencia de esporas** vehiculadas por el aire. Debido a este punto, la aplicación de adecuados **procesos de higienización** resulta de vital importancia para el control microbiológico, con el objetivo de garantizar la **inocuidad de los alimentos**.

Ante la manifiesta necesidad dentro del sector para mejorar la calidad microbiológica de las instalaciones, existen en el mercado toda una serie de productos. No obstante, la mayoría de estas **soluciones** ofrecen una desinfección basada en el uso de derivados clorados, amonios cuaternarios,



Camino de Jayena, 82
18620 Alhendín - Granada. [España]
T. 958 57 64 86
F. 958 57 63 89

informacion@domca.com
www.domca.com

PRODUCTOS DE HIGIENIZACIÓN



gluteraldehído o peróxidos, pudiendo resultar **perjudiciales para la salud del consumidor** por la presencia de los residuos generados. Por ello, la desinfección con este tipo de productos conllevan el vaciado de las salas o cámaras a tratar y requieren de un aclarado posterior para evitar procesos de contaminación cruzada.

En ocasiones las **desinfecciones químicas** resultan **insuficientes**, siendo recomendable la aplicación adicional de **productos de higienización** que complementen a los tratamientos desinfectantes o biocidas comúnmente utilizados. La aplicación por nebulización de productos de grado alimentario como **MICO E-PRO** supone un **concepto novedoso** que pone a disposición de las industrias una herramienta para la mejora de la seguridad alimentaria de sus instalaciones, mejorando así el proceso de fabricación.

Solución MICO E-PRO:

MICO E-PRO nace de las premisas de un producto natural. Al tratarse de un aditivo alimentario no es necesario vaciar las diferentes cámaras o salas para llevar a cabo el tratamiento. Se trata de un **Coadyuvante tecnológico (Reglamento (CE) N° 1333/2008 del parlamento Europeo)** que aumenta la seguridad alimentaria al ser aplicado en la superficie de alimentos susceptibles de contaminación microbiana.

MICO E-PRO

MICO E-PRO trata de dar una solución preventiva reduciendo la presencia de microorganismos en el ambiente y por ende en las superficies en contacto con el alimento, mejorando así la seguridad alimentaria de la industria.

Se trata de un producto aplicado por nebulización válido para cualquier industria alimentaria.

Es un **producto natural**, y todos sus ingredientes están incluidos en la lista de seguridad comunitaria de la UE o considerados como seguros (GRAS) por la FDA (Food Drugs Administration de EEUU).

Al tratarse de un coadyuvante alimentario aplicado por nebulización, compuesto por una mezcla de **aditivos de grado alimentario**, **MICO E-PRO** tiene acción antifúngica y antibacteriana demostrada contra un amplio espectro de **bacterias, hongos y levaduras**, frenando el desarrollo y proliferación de *Listeria monocytogenes* y otros patógenos como *Salmonella*, *Campylobacter*, *Clostridium*, *E. coli* O157:H7, *Staphylococcus aureus*, etc. La aplicación se realiza mediante sistemas de microdifusión en frío (también compatible con electrotérmica).

La eficacia contrastada de **MICO E-PRO** frente a bacterias patógenas, hongos y *biofilms*, reduce la aparición de focos de infecciones que implican importantes pérdidas económicas al sector.

Modo de acción:

MICO E-PRO es un Coadyuvante alimentario compuesto por extractos vegetales de cebolla y naranja.

Ventajas respecto a los tratamientos tradicionales basados en compuestos clorados, amonios cuaternarios, gluteraldehidos o peróxidos:

- Inocuo para los alimentos
- Se puede nebulizar en presencia de alimentos
- Sin necesidad de vaciar las salas y cámaras
- Tratamiento natural
- Activo frente a *biofilms*
- No requiere aclarado posterior

MICO E-PRO contiene en su formulación **ácidos orgánicos y flavonoides** como la quercetina y la naringina de alta actividad antimicrobiana.

El mecanismo de acción se basa en la inhibición de la síntesis de ácidos nucleicos y de la alteración de la membrana celular.

PRODUCTOS DE HIGIENIZACIÓN

Modo de uso:

La aplicación se realiza mediante el sistema de microdifusión en frío **SPRAY PRO**, especialmente diseñado para la correcta aplicación del producto. Este equipo genera un aerosol con partículas de pequeño tamaño permitiendo alcanzar las zonas más inaccesibles.

DOMCA comercializa también el equipo nebulizador especialmente diseñado para la correcta aplicación de **MICO E-PRO: SPRAY PRO**.

DOMCA ha desarrollado un sistema especial para su aplicación en todo tipo de cámaras (almacenaje, curación, embutidos, maduración de quesos, etc...) capaz de nebulizar una cámara de 250m³ en menos de 15 minutos, dejándola de esta manera libre de bacterias, hongos y levaduras patógenas. Este equipo dispone de marcado CE de acuerdo con la directiva 2006/42/CE.

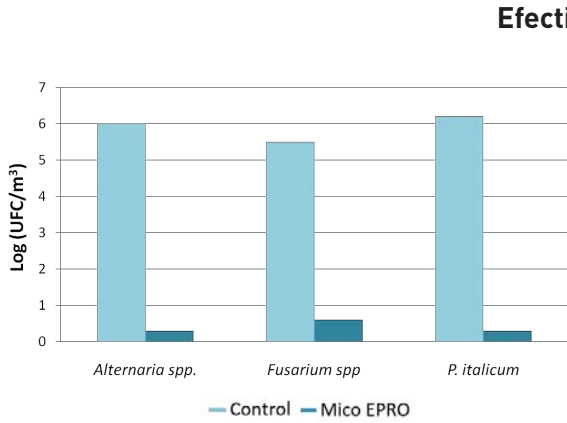
Ventajas del sistema SPRAY-PRO:

- Es un **equipo móvil**, sencillo, de fácil manejo y funcionamiento.
- **Microdifusión en frío.**
- Obtener aerosoles homogéneos de un tamaño de partícula muy pequeño.
- Consigue mantener las partículas en suspensión por un tiempo prolongado.

Eficacia:

MICO E-PRO ha sido concebido, diseñado y desarrollado para ofrecer el máximo rendimiento acorde con la filosofía **DOMCA**; natural y eficiente.

MICO E-PRO es activo ante bacterias, hongos y levaduras en todo tipo de cámaras y salas de la industria alimentaria.



MICO E-PRO

- Alcanza zonas de difícil acceso dentro de las instalaciones.
- Regulable en altura.
- Sólo necesita conectarse a una línea de aire comprimido.



SPRAY PRO

Efectividad contrastada contra:

- Fitopatógenos de plantas.
- Hongos responsables de podredumbres.
- Bacterias y levaduras alterantes de superficies.
- Hongos productores de micotoxinas.
- *Biofilms*.

