



Productos cárnicos tratados con la tecnología Oxyion para su buena conservación. Foto: Cárnicas Sáenz

# Frío Vizcaya, pionera en utilizar una tecnología de conservación única en el mundo

OXYION SE APLICA EN ALIMENTACIÓN PARA CONTROLAR TODO TIPO DE BACTERIAS Y HONGOS EN RECINTOS FRIGORÍFICOS

Un reportaje de **Itziar Acereda**

**L**A empresa vizcaína Frío Vizcaya, dedicada principalmente al diseño, instalación y mantenimiento de instalaciones frigoríficas industriales, ofrece

a sus clientes desde el pasado año un servicio de bioconservación e inocuidad alimentaria, y para ello ha contado con la colaboración en exclusiva en Euskadi de la firma Oxyion. Esta tecnología, única en el mundo, es utilizada para controlar

todo tipo de bacterias y hongos en recintos frigoríficos donde se encuentran personas y alimentos, alargando la vida comercial de algunos productos y generando un ambiente libre de patógenos.

Oxyion controla la contaminación

microbiana, elimina la molécula de etileno, reduce las mermas de algunos alimentos y alarga la vida comercial de los productos a través de especies reactivas de oxígeno (ROS).

Se trata de una tecnología limpia, que no utiliza químicos, se basa en la producción de ROS a partir de 2 materias primas: el oxígeno del aire y una toma eléctrica de 220 V.

**PROCESO** A través de un proceso limpio, Oxyion transforma parte del aire en un higienizante, sin residuos químicos, que, de manera continua y totalmente limpia, elimina hongos, bacterias, etileno, mantenimiento una atmósfera de limpieza del área donde se manipulan los productos alimenticios. De esta manera, se mejora la inocuidad y se asegura una condición óptima de los productos perecederos.

El Sistema Oxyion genera miles de iones por  $\text{cm}^3$  de aire tratado, los cuales reaccionan sinérgicamente con microorganismos patógenos como hongos y bacterias, además de controlar compuestos orgánicos, como el etileno, por ejemplo.

Con este procedimiento, controla de forma altamente eficiente la proliferación de hongos: *Penicillium* spp., *Botrytis* spp., *Aspergillus* spp., *Rhizopus* spp., *Monilia* spp., etc. y bacterias que atacan al canal humano, véanse *Listeria monocytogenes*, *Escherichia Coli* y *Salmonella* spp.

Oxyion es una tecnología innovadora y sostenible, que transforma el aire desde una fuente de contaminación a un vehículo de higienización, generando ambientes bioseguros, mejorando la inocuidad y calidad en la producción de alimentos y productos.

**BUENOS RESULTADOS** Esta empresa familiar ubicada en el polígono

Torrelarragoiti, de Zamudio, que también extiende su ocupación a los sectores del frío comercial y la climatización, ha finalizado recientemente el proyecto de madurar carne con Oxyion, liderado por los centros tecnológicos Neiker Y Leartiker y los resultados han sido muy positivos y sorprendentes, según fuentes de Frío Vizcaya. Este proceso de transformación es muy utilizado en el mundo cárnico y en especial en Euskadi.

Además la empresa ha sido pionera en Europa utilizando y aportando mucho valor en salas de despiece, mataderos, cámaras frigoríficas de flores, etc. ●

## BENEFICIOS DE LA TECNOLOGÍA OXYION

- Control efectivo de microorganismos ambientales y superficiales en zonas críticas de proceso y manipulación de alimentos.
- Genera ambientes bioseguros controlando todo tipo de microorganismos incluidos los principales patógenos de la industria, (*Escherichia coli*, *Salmonella*, spp. *Listeria monocytogenes*)
- Alarga la vida comercial de los alimentos.
- Control complementario de olores de origen orgánico en zonas de procesos.
- Retarda la maduración y reduce las pérdidas de peso y pudrición de productos hortofrutícolas.

“Su polivalencia dentro del sector agroalimentario hace que se pueda aplicar a varias actividades e industrias”



**FRAN SIERRA**  
DIRECTIVO DE FRÍO VIZCAYA



Fran Sierra. Foto: Frío Vizcaya

bilidad de las tecnologías, creemos firmemente que la sociedad esta cada día más sensibilizada con la sostenibilidad de cualquier tecnología desde el punto de vista ecológico y para nosotros es una obsesión, dentro de nuestras áreas de negocio, que todas las tecnologías que instalamos sean sostenibles ecológicamente y vayan enfocadas a la reducción de la contaminación a través de una reducción de consumo energético, y también hacia la eliminación de residuos contaminantes. Esta fue la razón de apostar por nuevas tecnologías, en el caso de la inocuidad por Oxyion.

**¿Cómo fue la elección de vuestro partner Oxyion?**

—Lo primero de todo es que detectamos la necesidad de tecnologías que abundasen y resolviesen los problemas de contaminación bacteriana y fúngica en nuestros clientes. Nos demandaban soluciones técnicas que pudiesen ayudarles y que fuesen complementarias a la instalación de equipos frigoríficos. Vimos diferentes opciones, la más introducida era el

Ozono (O3), pero no tenía resultados excesivamente buenos, y tenía la inconveniencia de la afectación a las personas. Analizamos también opciones y tecnologías que están en la NASA, pero no tenían una estructura para poder prestar un buen servicio. Buscando en diferentes ferias encontramos a Oxyion, y nos decidimos por ellos principalmente por ser inocuo para las personas y por Residuos “0”.

**¿Cómo ha sido recibida esta tecnología por vuestros clientes?**

—Estamos muy contentos con la aceptación de nuestros clientes, ya que su polivalencia dentro del sector agroalimentario hace que se pueda aplicar a varias actividades e industrias a las que nosotros prestamos servicio. Esta también fue una razón por la cual elegimos Oxyion. Oxyion es válido para la conservación de frutas y hortalizas, maduración de plátanos o en campos tan variados como maduración de carne, conservación de flores y plantas, desinfección de cámaras y áreas de proceso, matade-

ros, etc. Además, estamos respaldando la eficacia de la tecnología mediante ensayos realizados en organismos del Gobierno vasco como Neiker, donde juntamente con Cárnicas Sáenz y Udapa se han desarrollado ensayos conjuntos que han desembocado en la instalación de equipos en estas dos compañías vascas, a consecuencia de los buenos resultados obtenidos.

**¿Puede indicar algunos clientes que cuentan con esta tecnología?**

—Ahora mismo y después de un año y medio de trabajo conjunto con Oxyion y el Cluster de Alimentación de Euskadi, del cual somos socios, hemos instalado equipos en empresas como Cárnicas Sáenz, Fribasa, Udapa, Coop., Barrenetxe, Matadero de Llodio, Bilkosa y Frutas Ceni, el cual será pionero en la instalación de esta tecnología en sus tiendas, y tenemos varios proyectos en otros sectores como en pescados, ahumados, etc. Para el próximo año estamos pensando en hacer una jornada de difusión junto con el cluster de los excelentes resultados conseguidos.

**BILBAO** —En una apuesta continua por la innovación y la sostenibilidad, Frío Vizcaya muestra su satisfacción por colaborar con Oxyion para ofrecer soluciones óptimas a sus clientes. **¿Por qué ha apostado Frío Vizcaya por tecnologías enfocadas a la inocuidad?**

—En nuestra empresa siempre hemos apostado por la innovación y sosteni-