

**Antonio Gómez,  
DIRECTOR ADJUNTO DE  
FAKOLITH CHEMICAL SYSTEMS**

## «Queremos ser el referente de la pintura alimentaria en Europa»



LA EMPRESA ALEMANA FAKOLITH SE HA CONVERTIDO EN UNO DE LOS PRINCIPALES ESPECIALISTAS MUNDIALES EN UN PRODUCTO DE ELEVADO VALOR AÑADIDO: LAS PINTURAS ALIMENTARIAS. Y UNA PARTE MUY IMPORTANTE DE SU LABOR EN I+D SE REALIZA EN ESPAÑA

### 1.- ¿Qué son los barnices y pinturas alimentarias?

Las pinturas y barnices aptos para el contacto directo e indirecto u ocasional con alimentos y bebidas, materias primas alimentarias, productos semiprocesados o terminados, agua potable, y también los usados en *packaging* alimentario como, por ejemplo, en el interior de las latas de conserva. Nuestra oferta incluye sistemas para el pintado y/o renovación de interiores de depósitos y silos alimentarios, tuberías, maquinaria e instalaciones, elementos de transporte de alimentos y materias primas... También para suelos y pavimentos, paredes, techos, paneles sándwich, salas blancas GMP-GLP, cámaras frigoríficas... y otras muchas soluciones *ad hoc* en una amplia gama de colores.

### 2.- ¿Cómo garantiza FAKOLITH la seguridad alimentaria y sanitaria de dichas pinturas?

Como requisito indispensable, disponemos de Registro Sanitario vigente para pinturas de contacto directo. Pero lo más importante es que nuestras instalaciones, procesos y pinturas son inspeccionados anualmente por la autoridad sanitaria competente obteniendo el acta de inspección anual. Las normas cambian, el registro no. Para cumplir con todos los requisitos, desde 2011 estamos realizando importantes inversiones en nuestras plantas. A los protocolos de la industria química hemos sumado los de seguridad e higiene alimentaria, lo que nos diferencia de cualquier otro fabricante. Nuestras pinturas para contacto directo se

producen únicamente con materias primas autorizadas y certificadas. Además, de acuerdo con el reglamento de Buenas Prácticas de manufactura CE 2023/2006 se fabrican en áreas GMP-GLP, en reactores separados del resto de pinturas, bajo un APPCC implantado con estrictos controles sanitarios y de trazabilidad, de manera similar a una industria alimentaria.

Cada producto comercializado se ensaya en entidades externas acreditadas que realizan regularmente los ensayos de migraciones globales y específicas, los organolépticos, los de eficacia contra patógenos, los de marcado CE o los de resistencia a la limpieza y desinfección. Como las normas alimentarias son más restrictivas cada año, los ensayos con nuevos límites de migración de sustancias tóxicas han de repetirse regularmente y/o incluirse ensayos adicionales, lo que representa una inversión constante en cada producto.

### 3.- ¿Así las pinturas alimentarias deben tener certificado alimentario?

Las pinturas y barnices para contacto directo, y muchas de contacto indirecto u ocasional, deben obligatoriamente disponer de una Declaración de Conformidad de su fabricante. Es una declaración vinculante que además de explicitar todos los datos del fabricante, y los registros y regulaciones que cumple, debe indicar toda la lista de ensayos oficiales realizados y para qué usos está prevista la pintura o barniz. También debe señalar para qué grupo de alimentos son y en qué condiciones de ensayo, temperatura, tiempo... pueden usarse.

### 4.- ¿Qué novedades aportará FAKOLITH?

Facilitaremos el acceso en condiciones ventajosas a la que fue nuestra primera pintura alimentaria, **FK-45 FoodGrade**, para que nadie renuncie a un producto certificado de calidad. Incorporaremos a nuestras pioneras pinturas **FoodGrade** antibacterianas y libres de Bisfenol A al menos seis referencias adicionales disruptivas, que van desde poliuretanos hasta innovadores monocomponentes y desarrollos *ad hoc* que revolucionarán ciertas aplicaciones.

### 5.- ¿Qué valor añadido tienen sus pinturas?

Por una parte, el servicio. Con nuestra Solución Total damos soporte *web* ([www.pinturaalimentaria.es](http://www.pinturaalimentaria.es)) a toda la cadena (que incluye distribuidores, aplicadores, industria, ingeniería, inspección...) con formación, informes técnicos, muestras *in situ*, *check-list*, auditoría, prescripción técnica, *software* de presupuestos, guías de aplicación, declaración de conformidad... Y por otra parte, siendo vanguardistas en el diseño y funcionalidad de los productos.

### 6.- ¿Qué objetivos se plantean para el futuro?

Creer en el mercado español, europeo y global, para lo cual aparte de las regulaciones europeas estamos ya homologando las regulaciones americanas FDA. Queremos liderar la tecnología y la innovación para posicionarnos como el referente europeo del sector en esta especialidad.

El futuro ya está aquí



[www.pinturaalimentaria.es](http://www.pinturaalimentaria.es)



Para el Contacto Directo e Indirecto con Alimentos y Bebidas



Contra la Humedad y sus consecuencias, Biofilm, Bacterias, Moho