

PROTOCOLO DE ACTUACION HIGIENICO SANITARIO ANTE LA EMERGENCIA POR LA COVID - 19



MAYO 2020

INDICE

I.- PRESENTACION	1
II.- INSTALACIONES Y MAQUINARIA DE COROSMA, S.L.	2
III.- PROCESO PRODUCTIVO	4
IV.- PROTOCOLO DE PREVENCION EN EL PUESTO DE TRABAJO	7
V.- DESINFECCION DE INSTALACIONES Y MEDIOS DE TRANSPORTE	9
VI.- PERSONAL TECNICO PARTICIPANTE EN EL INFORME	10
VII.- ANEXO I. PROGRAMAS DE LAVADO Y DECLARACION DE IDONEIDAD	11
VIII.- ANEXO II. PROCESO DE LIMPIEZA DE CARROS DE TRANSPORTE	20
IX.- ANEXO III. PROCESO DE LIMPIEZA DE VEHICULOS	21
X.- ANEXO IV. PROCESO DE LIMPIEZA PERIODICA DE INSTALACIONES	22



Avda. de Mercurio, 29
P.I. Villanueva del Pardillo
Madrid, CP 28229, 91 897 73 39
corosma@corosma.es

PROTOCOLO DE ACTUACION HIGIENICO SANITARIO

ANTE LA EMERGENCIA POR COVID - 19

I.- PRESENTACION

En el escenario actual de transmisión comunitaria sostenida es fundamental para Corosma S.L. garantizar la seguridad de nuestros empleados y colaboradores, así como mantener la calidad y garantías del servicio de nuestra empresa en todo momento y ante cualquier circunstancia.

Actualmente, debido a la novedad del problema causada por el COVID – 19 no existe un marco regulatorio específico por parte del ministerio de sanidad, por lo que, en este contexto, decidimos aplicar los principios normativos de la industria alimentaria, que son aquellos que poseen un estándar de calidad y exigencia más altos, y auditar con ellos nuestros procesos productivos y operacionales. Para ello nos pusimos en contacto con nuestros colaboradores habituales:

- EcolabTextileCare, como proveedor de todos nuestros productos de detergencia e higienización desde hace 15 años
- Grupo Preving, como consultoría en seguridad y salud laboral desde hace 11 años.
- Elis Manomatic, como proveedor del servicio de desinfección y control de plagas desde hace 7 años

La auditoría de nuestra empresa tiene un doble objetivo:

- Garantizar la salud de todos nuestros empleados, así como de todos los colaboradores que tienen algún tipo de contacto con ellos, ya sea como clientes o proveedores.
- Garantizar la completa higiene y asepsia de todas las prendas procesadas en nuestra lavandería hasta el momento de entrega en las instalaciones del cliente.

II.- INSTALACIONES Y MAQUINARIA DE COROSMA, S.L.

Entendiendo que la base principal de todo este conjunto de garantías de higiene parte de las instalaciones con las que contamos, a continuación, hacemos una breve descripción de nuestra lavandería, haciendo especial énfasis en la separación de todas las áreas de trabajo y el flujo en un único sentido tanto de la ropa y los instrumentos usados durante el proceso, como de todo el personal tanto interno como externo que interviene.

Corosma S.L. dispone de una nave de 2.950 m² con maquinaria e instalaciones para producir 10.000 Kg. al día de ropa lavada y planchada que se divide de la siguiente forma:

- ✓ **Zona de lavado** (800 m² – Planta -1): En esta zona se receptiona la ropa sucia que viene de las instalaciones de los clientes y tiene una única entrada para prendas y personal. Aquí la ropa se clasifica y se lava en túneles con barrera sanitaria, que garantizan que solo puede salir de esta área de forma automática a través de las cintas de carga que la llevan a los secadores sin ninguna posibilidad de contaminación post lavado. El personal que trabaja en esta zona solo puede salir de ella a través del área de desinfección provista de zona de cambio de uniforme y lavabo para manos.
- ✓ **Zona de ropa limpia** (1.100 m² – Planta 0): En ella se encuentran los procesos de secado y planchado. Las prendas solo pueden acceder a ella una vez están limpias e higienizadas. El personal puede tener dos posibilidades de acceso, desde el exterior o desde la zona de lavado, pero siempre tienen que hacerlo a través de las áreas de vestuario y lavado de manos.
- ✓ **Zona de empaquetado y expediciones** (250 m² – Planta 0): Aquí se empaquetan en polietileno todos los artículos una vez planchada y doblada para su posterior expedición a los clientes. Este empaquetado impermeable garantiza la higiene de los artículos hasta su llegada a los clientes. El flujo es unidireccional desde la zona de ropa limpia hasta la carga en los vehículos de reparto.
- ✓ **Zona de almacén** (350 m² – Planta -1): Aquí se almacena toda aquella ropa limpia disponible para entregar a los clientes y cuyo reparto no está previsto para esa jornada. Tanto los accesos de personal como materiales solo se pueden realizar desde la zona limpia. Al estar en la planta -1, al igual que la zona de lavado, este almacén dispone de un sistema de aporte de aire limpio desde el exterior a una presión mayor que la existente en el resto de la planta de modo que su atmósfera se mantenga limpia e higiénicamente estable.

- ✓ **Zonas de taller y maquinaria auxiliar** (400 m² – Planta -1): Estas son distintas áreas, todas ellas, físicamente separadas, destinadas a instalaciones auxiliares como generadores de vapor, compresores de aire, depuradora de agua etc.... Todas ellas solo accesibles para el personal de mantenimiento autorizado y que se encuentran en la planta -1 de modo que no puedan tener acceso directo a las zonas de ropa limpia, evitándose así todo tipo de potenciales contaminaciones accidentales.
- ✓ **Oficinas** (150 m² – Planta 1): Esta zona accesible para personal administrativo requiere de cita previa para la atención a terceros, ya sean internos o externos a la empresa. El acceso es único y se realiza desde el exterior.

III.- PROCESO PRODUCTIVO

En Corosma SL. entendemos que la garantía de higiene no puede limitarse tan solo al proceso de lavado, sino que este control de limpieza y asepsia debe estar presente en todos los pasos del proceso productivo, desde la recogida de la ropa usada por el cliente hasta su reposición limpia en las instalaciones de éste.

A) RECOGIDA DE LA ROPA

La recogida de la ropa se realiza en las instalaciones del cliente los días asignados para ello y en los horarios establecidos y que han sido previamente acordados.

Esta recogida se puede realizar en dos soportes distintos, sacos o carros, en función de las características y volumen de las prendas. Tanto los sacos como las fundas de los carros puestas a disposición del cliente por Corosma S.L. están realizados con tejido de poliéster impermeable con cierre, que impide que los artículos depositados dentro por el cliente antes de la recogida puedan contaminar, no solo, el resto de sus propias instalaciones, sino los elementos de transporte hasta su llegada a la lavandería.

Todos los conductores – repartidores que participan en esta tarea han poseído siempre la formación técnica y en seguridad necesaria para la realización de su labor, que recientemente ha sido actualizada en protocolos de seguridad con COVID – 19.

B) CONTROL DE RECEPCION

Una vez que la ropa llega a la lavandería, los carros y sacos con ropa usada son descargados por el personal de transporte, que los coloca identificados en función del tipo de lavado y la periodicidad de la entrega que requiera.

Desde la cola de espera, los operarios de lavado los retiran en orden las prendas para introducirlos en los túneles de lavado, priorizando el contacto mínimo entre estos y la ropa y siempre manteniendo todas las medidas de higiene y seguridad proporcionadas por los EPIS y los procesos. Es en estos momentos cuando la ropa se clasifica en función del tejido, el color y el tipo de suciedad de que se trate para su posterior lavado por separado.

Al introducir las cargas en los túneles, se les asigna un código de 4 dígitos exclusivo que identificará las prendas hasta la salida final de la lavandería y que permite que, sin contacto personal entre empleados, todas las prendas tengan una trazabilidad correcta.

C) METODOS DE LAVADO Y DESINFECCIÓN

El lavado se efectúa en función del tipo de prendas, las características de sus manchas, los tejidos, si destiñe o no, etc... Pero siempre, los productos utilizados para el prelavado, lavado y desinfección de la ropa son de primera calidad y cumplen con los mayores estándares de seguridad y biodegradabilidad para con el medio ambiente, además de contar con el sello europeo Ecolabel. ECOLAB es líder mundial de su sector y garantiza la perfecta desinfección e higienización de las prendas procesadas.

Para aumentar las medidas de seguridad e higiene en esta situación excepcional, ECOLAB nos ha provisto de un nuevo producto Biocida a añadir a los bactericidas de uso habitual denominado Ozonit Performance, cuya ficha técnica y de seguridad, así como la declaración de ECOLAB de eficacia e idoneidad de los productos de lavado contra el virus SARS – COV - 2 se desarrollan en el Anexo I.

El lavado se realiza en túneles unidireccionales con barrera sanitaria, de modo que la ropa entre por un extremo sucia y salga por el otro limpia en una aséptica sin posibilidad de cruces con personal o material que aún no estén limpios.

D) METODOS DE SECADO

Siguiendo este proceso automático y unidireccional, la ropa limpia se introduce en los secadores de paso en la zona limpia, y en función de las características de las prendas se les aplicara un secado total o parcial:

- En el caso de la mantelería las prendas se presecan durante siete minutos con el fin de reducir la humedad y estirar los embozos de manera que se facilite su posterior planchado en la calandra. La temperatura llega a los 70 °C.
- En el caso de la ropa de uniformidad el secado es total y se realiza a temperaturas medias con el fin de no deformar los tejidos ni quemar las prendas. Temperaturas entre 50 y 70°C
- En el caso de la ropa de felpa el secado también es total, pero este a diferencia de los uniformes si se realiza a temperaturas altas puesto que las prendas si lo permiten. Se llega a picos de 100°C

E) PLANCHADO Y DOBLADO

Como hemos venido explicando hasta ahora, el planchado y el doblado también es distinto para cada tipo de prendas, y de este modo:

- La mantelería y la ropa de cama se plancha en modernas calandras, donde la temperatura se modula en función del tejido y está entre 150 y 180°C
- La ropa de uniformidad es planchada con planchas manuales.
- La ropa de felpa no es necesario plancharla, puesto que se dobla inmediatamente después de salir de los secadores y de este modo no se arruga.

F) EMPAQUETADO Y ETIQUETADO

Todas las prendas dobladas que estén en condiciones óptimas para su envío al cliente y que hayan pasado el control de calidad realizado por nuestros operarios, son empaquetados al final de la cadena de producción, de manera que se garantice su asepsia una vez que sale de nuestras instalaciones. Es en este momento cuando a todos los paquetes se les adhiere la etiqueta identificativa que incluye los datos del contenido y el destino.

Una vez etiquetados todos los paquetes de un mismo cliente, estos se depositan en los carros y sacos previamente higienizados con las mismas garantías que las prendas lavadas y se emite el albarán de salida.

Como complemento de seguridad, hemos incluido una opción para que aquellos clientes que lo deseen, por la cual en el momento de emitirse el albarán se le envíe a su correo electrónico una copia de éste, así se hace innecesaria la entrega de la copia en papel, reduciéndose las posibilidades de contagio.

G) ENTREGA

La última, y quizás más importante parte de este proceso, es el transporte y manipulación de la ropa una vez que ha salido de nuestras instalaciones, donde las variables a intervenir son menos controlables. Por ello nuestros conductores – repartidores cumplen con un escrupuloso protocolo elaborado por nuestro departamento productivo en colaboración con la empresa de prevención de seguridad y salud laboral.

En este protocolo se establece la forma de colocación de los carros dentro de los vehículos, separando zona de sucio y de limpio, la higienización de los camiones y del personal, la limpieza de todos los materiales usados para el reparto etc.... Se hace hincapié en las formas de relacionarse y actuar con el personal y las instalaciones de los clientes con los que se encuentran a lo largo de su jornada, así como las labores de higiene preventiva a realizar al acabar el servicio a cada cliente.

IV.- PROTOCOLO DE PREVENCIÓN DE CONTAGIOS POR COVID – 19 EN EL PUESTO DE TRABAJO

En el escenario actual de riesgo potencial de contagio, nos pusimos en contacto con nuestro servicio de prevención de riesgos laborales, para que nos formaran e indicaran la forma óptima de adaptar nuestros procesos productivos con el objetivo general de limitar los contagios de Sars-Cov-02.

Tras evaluar los riesgos de exposición de cada uno de los puestos y tareas, se concluyó que, según las indicaciones del ministerio de sanidad, contábamos con:

- **Dos puestos de trabajo de bajo riesgo:** situación laboral en las que la relación que se pueda tener con un caso posible, probable o confirmado, no incluye contacto estrecho, pero es factible que tenga contacto con material sanitario, contaminado. Se refiere a los puestos de transportista que recoge y entrega la ropa y al operario que introduce la ropa sucia en el túnel de lavado cuando llega a la lavandería.
- **Cuatro puestos de baja probabilidad de exposición:** Trabajadores sin atención directa al público, o a más de 2 metros de distancia, o con medidas de protección colectiva que evitan el contacto. Se refiere a los operarios que planchan y doblan la ropa ya limpia e higienizada, cuya única exposición viene dada por el trabajo en un ámbito grupal con posibilidad de casos asintomáticos.

En base a esta conclusión se establecieron una serie de protocolos de obligado cumplimiento, tanto por parte de la empresa como por parte de los trabajadores, que resumimos a continuación:

PROTOCOLO POR PARTE DE LA EMPRESA

- Se toma la temperatura a los trabajadores antes de acceder a las instalaciones.
- En el caso de los puestos de baja probabilidad de exposición se suministra a cada trabajador al comienzo de la jornada:
 - 1 buzo de trabajo y unos zapatos limpios e higienizados, personales y nominativos.
 - Guantes de nitrilo desechables
 - Mascarilla quirúrgica
 - Pantalla plástica de protección facial
- En el caso de los puestos de trabajo de bajo riesgo, se suministra, además del material propio del resto de los empleados, a los operarios de la zona de lavado un buzo hidrófugo y

una bata con apertura trasera impermeable. Y en el caso de los repartidores, se les proporciona un bote de gel hidroalcohólico, un espray pulverizador con amoníaco diluido y un paquete de toallitas impregnadas de clorhexidina para protección fuera de nuestras instalaciones.

- Cada uno de los puestos de trabajo está distanciado de los demás al menos 1,5 metros perimetrales.
- Se facilitan los medios necesarios para garantizar la higiene y desinfección de manos, poniendo a disposición de los operarios jabón hipoalergénico, gel hidroalcohólico y toallas desechables.
- Se programan la entrada y salida escalonada de los trabajadores, de manera que se minimice la agrupación de estos en las zonas comunes de acceso y salida de las instalaciones.

POR PARTE DEL EMPLEADO

- Obligación de informar a la empresa de cualquier síntoma relacionado con el Coronavirus que pudiera sentir antes de acudir al puesto de trabajo
- Mantener una higiene acorde con la situación, utilizando el jabón y el gel de desinfección de la forma adecuada y siguiendo las instrucciones de los carteles informativos.
- Correcta utilización de los Equipos de Protección Individual (EPI), poniendo especial atención en forma de vestirse y desvestirse, así como su correcta colocación durante toda la jornada.

V.- DESINFECCION DE INSTALACIONES Y MEDIOS DE TRANSPORTE

Tan importante como la desinfección de las prendas tratadas y del personal que las manipula es la desinfección de todos los elementos de transportes utilizados durante el proceso, así como de la totalidad de las instalaciones.

Las lonas de protección de los carros y los sacos de transporte de la ropa son lavados en los túneles de lavado con unos programas similares en cuanto a temperatura y químicos similar al que se aplica a la ropa, pues están confeccionados con tejidos de poliéster expresamente diseñados para aguantar repetidos ciclos de lavado y secado sin perder sus condiciones de impermeabilidad.

Los carros metálicos utilizados para el transporte se limpian todos los días una vez realizada la descarga de la ropa sucia y retiradas las lonas de protección. Esta limpieza se realiza con una pulverización a presión de un producto amoniacal diluido en agua que se usa habitualmente en los procesos de limpieza de la industria alimentaria. El protocolo de limpieza ha sido diseñado por nuestros colaboradores de ECOLAB y se detalla en el anexo II de este informe.

Así mismo, ECOLAB ha desarrollado un plan de higiene de las cajas y las cabinas de los vehículos de reparto. Para la higienización de las cabinas se utilizará un generador de ozono que eliminará cualquier tipo de contaminación tanto de las superficies como ambiental. Y para la higienización de las cajas se ha optado por la aplicación mediante nebulización de un producto bactericida denominado Bacterol DH 25. Este proceso se realizará de forma diaria al finalizar la jornada de reparto, de modo que el vehículo se quede preparado para su uso óptimo en la siguiente jornada. Este plan de higiene y la ficha técnica del producto se incorporan como anexo III.

En cuanto a la desinfección de las instalaciones, esta se divide en varias partes, en función de la periodicidad de las actuaciones, que pueden ser diarias, semanales, mensuales o trimestrales. Para la elaboración de este plan de acción hemos contado con la colaboración de nuestro proveedor habitual del servicio de desinfección y control de plagas, ELIS MANOMATIC, miembro de la Asociación Nacional de Empresas de Sanidad ambiental y con una amplia experiencia no solo en nuestro sector, sino también en el de las empresas de alimentación. Todo este protocolo de actuación se desarrolla en el anexo IV.

VI.- PERSONAL TECNICO PARTICIPANTE EN EL INFORME

COROSMA: Raúl Collazos Herrero, gerente

Carmen Usín, Responsable de Prevención de Riesgos y Salud laboral

ECOLAB: Angel Mangas, técnico

GRUPO PREVING: Juan Miguel Herrera Monge

ELIS MANOMATIC:



COROSMA S.L.

**Informe técnico:
Procesos de lavado y desinfección**

MARZO - 2020



En el siguiente informe técnico se detallan los productos utilizados, así como los procesos de lavado que se llevan a cabo para la limpieza e higienización de los tejidos que se tratan en la lavandería Corosma S.L. de Villanueva del Pardillo (Madrid):

1. Productos de lavado y neutralizado.
2. Procesos de lavado.
3. Métodos de control químico y bacteriológico.
4. Declaración de eficacia contra la Covid - 19.

Los productos de Ecolab que se emplean en Corosma S.L. cumplen con la legislación vigente sobre detergentes y biodegradabilidad y están fabricados bajo norma ISO9001 e ISO14001. Ecolab ha instalado un sistema automático de dosificación de productos químicos que minimiza su manipulación por parte del personal de Corosma S.L. No obstante, el personal de la planta está perfectamente entrenado para su correcta manipulación y sabe cómo actuar en caso de accidente (vertido, salpicaduras, fugas, etc.)

En lo referente a los sistemas de lavado, Ecolab ha formado convenientemente al personal de la lavandería para que realice una correcta clasificación de la ropa en función del tipo y características de los tejidos (algodón, poliéster, mezcla, blanco, color, etc.) y del grado de suciedad, con lo que se garantiza que se aplica el programa adecuado a cada prenda.



1. Productos de lavado y neutralizado.

- **Turbo Break:** Aditivo líquido alcalino.
- **Duxil Plus:** Contiene tensioactivos no iónicos, tensioactivos anfóteros, solubilizantes y perfume
- **Oxiguard Emulsion:** Detergente líquido neutro con tensioactivos blanqueante óptico y alcalinidad.
- **Hipoclorito Sódico:** Desmanchante líquido de cloro activo
- **Ozonit Performance:** Desinfección de fibras textiles.
- **Ácido Fórmico:** Neutralizante concentrado de alcalinidad, ayuda a eliminar la alcalinidad residual y regula el Ph de la ropa
- **Softenit Blue:** Producto suavizante-antiestático concentrado perfumado.

Se adjuntan hojas técnicas de los productos indicados.



2. Procesos de lavado.

Se detallan a continuación los procesos de lavado:

TIPO DE ROPA: SABANAS BLANCAS HOTEL NÚMERO: 71								Carga: 100% Grado suciedad: BAJO	
FASE	TIEMPO (min)	TEMPERATURA (°C)	NIVEL	PRODUCTOS	DOSIFICACIÓN (g/Kg)	COOL DOWN	DESAGÜE	AGUA REC (lt)	AGUA FRIA (lt)/KILO
Lavado	12	60	Bajo	TURBO BREAK OXIGUARD EMULSION OZONIT PERFORMANCE	3 3 3				2
Aclarado	2	Frio	Bajo				1		2
Aclarado	2	Frio	Alto				1		2
Aclarado	2	Frio	Bajo				1		2
Neutralizado	2	Frio	Alto	SOFTENIT BLUE ACIDO FORMICO	2.5 2.5		1		2
Prensa									

TIPO DE ROPA: TOALLAS BLANCAS HOTEL NÚMERO: 72								Carga: 100% Grado suciedad: MEDIO	
FASE	TIEMPO (min)	TEMPERATURA (°C)	NIVEL	PRODUCTOS	DOSIFICACIÓN (g/Kg)	COOL DOWN	DESAGÜE	AGUA REC (lt)	AGUA FRIA (lt)/KILO
Lavado	12	60	Bajo	TURBO BREAK OXIGUARD EMULSION OZONIT PERFORMANCE	3 3.5 4				2
Aclarado	2	Frio	Bajo				1		2
Aclarado	2	Frio	Alto				1		2
Aclarado	2	Frio	Bajo				1		2
Neutralizado	2	Frio	Alto	SOFTENIT BLUE ACIDO FORMICO	3 2,6		1		2
Prensa									

TIPO DE ROPA: MANTELERIA COLOR NÚMERO: 74								Carga: 100% Grado suciedad: SUCIO	
FASE	TIEMPO (min)	TEMPERATURA (°C)	NIVEL	PRODUCTOS	DOSIFICACIÓN (g/Kg)	COOL DOWN	DESAGÜE	AGUA REC (lt)	AGUA FRIA (lt)
Lavado	15	60	Bajo	TURBO BREAK OXIGUARD EMULSION DUXIL PLUS OZONIT PERFORMANCE	4 3 3 4				2
Aclarado	2	Frio	Bajo				1		2
Aclarado	2	Frio	Alto				1		2
Aclarado	2	Frio	Bajo				1		2
Neutralizado	2	Frio	Alto	SOFTENIT BLUE ACIDO FORMICO	1,5 3		1		2
Prensa									

TIPO DE ROPA: MANTELERIA BLANCA NÚMERO: 73								Carga: 100% Grado suciedad: SUCIO	
FASE	TIEMPO (min)	TEMPERATURA (°C)	NIVEL	PRODUCTOS	DOSIFICACIÓN (g/Kg)	COOL DOWN	DESAGÜE	AGUA REC (lt)	AGUA FRIA (lt)
Blanqueante	6	35	Bajo	HIPOCLORITO SODICO DUXIL PLUS	23 3				2
Lavado	12	60	Bajo	TURBO BREAK OXIGUARD EMULSION OZONIT PERFORMANCE	6 3,5 4				2
Aclarado	2	Frio	Alto				1		2
Aclarado	2	Frio	Bajo				1		2
Aclarado	2	Frio	Alto	SOFTENIT BLUE ACIDO FORMICO	1 3		1		2
Neutralizado	2								
Prensa									



TIPO DE ROPA: SABANAS RESIDENCIA NÚMERO: 65								Carga: 100% Grado suciedad: SUCIO	
FASE	TIEMPO (min)	TEMPERATURA (°C)	NIVEL	PRODUCTOS	DOSIFICACIÓN (g/Kg)	COOL DOWN	DESAGÜE	AGUA REC (lt)	AGUA FRIA (lt)
Prelavado	5	35	Bajo	HIPOCLORITO SODICO DUXIL PLUS	14 1				2
							1		
Lavado	10	60	Bajo	TURBO BREAK OXIGUARD EMULSION OZONIT PERFORMANCE	4 3,5 2				2
							1		
Aclarado	2	Frio	Alto						2
							1		
Aclarado	2	Frio	Bajo						2
							1		
Aclarado	2	Frio	Alto	SOFTENIT BLUE ACIDO FORMICO	1 3				2
							1		
Neutralizado	2								
Prensa									

TIPO DE ROPA: TOALLAS RESIDENCIA NÚMERO: 66								Carga: 100% Grado suciedad: SUCIO	
FASE	TIEMPO (min)	TEMPERATURA (°C)	NIVEL	PRODUCTOS	DOSIFICACIÓN (g/Kg)	COOL DOWN	DESAGÜE	AGUA REC (lt)	AGUA FRIA (lt)
Prelavado	5	35	Bajo	HIPOCLORITO SODICO DUXIL PLUS	14 1				2
							1		
Lavado	10	60	Bajo	TURBO BREAK OXIGUARD EMULSION OZONIT PERFORMANCE	4 3,5 2				2
							1		
Aclarado	2	Frio	Alto						2
							1		
Aclarado	2	Frio	Bajo						2
							1		
Aclarado	2	Frio	Alto	SOFTENIT BLUE ACIDO FORMICO	2 3				2
							1		
Neutralizado	2								
Prensa									



3. Métodos de control químico y bacteriológico

Ecolab realiza periódicamente, diferentes análisis químicos y bacteriológicos, para garantizar el correcto lavado y desinfección de la ropa tratada en esta lavandería.

Dichos análisis son los siguientes:

Análisis químicos.

Controles de neutralización de la ropa, consistentes en el examen exhaustivo de la última agua del proceso como son el pH (de 6,5 a 7) y la alcalinidad residual.

Controles del agua de lavado, consistentes en el control de la alcalinidad y el Oxígeno ó Cloro presentes en el baño de lavado, así como de la temperatura del baño.

Controles del agua de red, consistentes en el control de la dureza, alcalinidad, pH, cloro y metales como el hierro presente en el agua utilizada para lavar.

Análisis bacteriológicos.

Conteo total de bacterias, mediante análisis de muestras enviadas a nuestro laboratorio.

Ecolab realiza, con regularidad, análisis, sobre telas testigo, en diferentes programas, para determinar grado de blanco, resistencia del textil e incrustaciones inorgánicas, con el fin de conseguir la mejor calidad de lavado.

Ángel Mangas
Técnico comercial Madrid
Textil Care Division
Ecolab Hispano-Portuguesa S.L.

Ecolab Deutschland GmbH D-40766 Monheim am Rhein

Your notice/sign	Our department/sign Biocides@ecolab.com	Telephone +49-2173-5991-1797	Date 13. März 2020
------------------	--	---------------------------------	-----------------------

A quien corresponda:

Declaración de Ecolab sobre la eficacia de los productos de lavado contra el virus SARS-CoV-2 que causa la COVID-19 (Corona Virus Disease 19).

Desde principios de enero se identificó un nuevo coronavirus denominado SARS-CoV-2. Desde ese momento, han aparecido múltiples casos en varios países y se ha demostrado la transmisión entre humanos. El virus SARS-CoV-2 que causa la enfermedad del coronavirus 2019 COVID-19 es un virus encapsulado.

Si existe una recomendación general de una autoridad de salud pública (Ministerio de Sanidad) sobre el efecto del tiempo de contacto/ temperatura de lavado (desinfección térmica sin productos químicos), esta recomendación oficial es aplicable.

Si no hay recomendación oficial, desde un punto de vista reglamentario, un producto puede ser utilizado con reclamo virucida, solo cuando:

- 1.) Está disponible el estado de las normas europeas contra virus siguiendo el enfoque descrito en la norma EN 14476.
- 2.) Cuando este reclamo virucida está registrado en el país respectivo. Es el caso de los siguientes países: LT, LV, EST, SK, ES, PT, NL y SER.

En algunos países europeos (Alemania) algunos procesos de lavado han sido probados y certificados por autoridades expertas (Verbund für Angewandte Hygiene (VAH) o también el Instituto Robert Koch (RKI)) y también tenemos procesos que se han presentado para el nuevo Reglamento Europeo de Biocidas (BPR), que permite proponer procesos que son eficientes en virus más resistentes que el SARS-CoV-2.

ecolab.com

A continuación la lista de procesos probados y validados por diferentes institutos expertos a los que se puede utilizar como referencia si no hay disponibles pautas oficiales de las autoridades.

Desinfección vírica en servicios de lavandería

En función de los requisitos nacionales específicos, pueden utilizarse los siguientes productos de lavado y combinaciones de productos contra coronavirus si se siguen los requisitos de concentración, tiempo de contacto, temperatura y condiciones de lavado.

Procesos virucidas aplicados de conformidad con BPR

Las directrices de BPR para PT2-4 estipulan que a temperaturas ≥ 40 °C. El parvovirus murino es el organismo de referencia resistente a la temperatura requerido. Este virus es más resistente a los efectos de la temperatura y los productos químicos que el coronavirus, que es un virus encapsulado. En consecuencia, puede declararse que producto que supere el ensayo de la norma EN 14476 con parvovirus murino también tiene eficacia virucida contra los virus encapsulados, como el SARS-CoV-2.

55-60°C

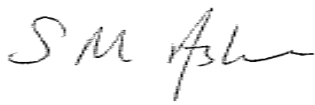
Silex 3000	1.5g/l	Ozonit Performance	1 ml/l	60°C	12'
Oxyguard Emulsion/M	1.2ml/l	Ozonit Performance	1.2 ml/l	60°C	12'
Silex Emulsion/M	0.9ml/l	Ozonit Performance	1 ml/l	60°C	12'
Performance Emulsion/M	1.5ml/l	Ozonit Performance	1.5 ml/l	55°C	15'
Performance Emulsion/M	1.5ml/l	Ozonit Performance	1 ml/l	60°C	12'

Procesos viricidas registrados de conformidad con RKI

70°C

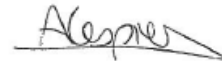
Triplex energy PF	1,5 g/l	Ozonit PERFORMANCE	0,6 ml/l	70°C	10'
-------------------	---------	--------------------	----------	------	-----

i.V.



Dr. Sue Askew
Principal Microbiologist
Customer Analytical Services, Europe

i.V.



Amélie Lespine
Portfolio Manager
Textile Care Division, Europe

COP – Desinfección por pulverización

Carros de ropa

Aplicación:

Pulverización

Area de aplicación específica:

Carros








Residuos típicos:

Polvo, microorganismos

Información general:

Frecuencia de limpieza: Después de cada producción

Procedimiento y Productos	%	°C	min.	Anotaciones
 Preparación antes de Limpieza	-	-	-	Vaciar completamente los carros
 Enjuague inicial Agua	-	Amb.	-	Enjuagar hasta eliminar los restos de suciedad, si hubiera.
 Desinfección P3-topax 990 O P3-topax 91	2,0	Amb.	15	Aplicación por <u>pulverización</u> 
 Enjuague final Agua	-	-	-	Hasta eliminar los restos de residuos y de producto



Observación adicional importante!

Debido a diversidad de materiales y aplicaciones, la información en este documento representa una recomendación sin compromiso y no debe sustituir las especificaciones, limitaciones y recomendaciones del fabricante de los equipos. Estas se deben de seguir exactamente como especifica el fabricante, especialmente considerando la estabilidad de materiales con pH e Temperatura. En este caso, se debe optimizar el procedimiento de higiene individualmente para cada equipo.