



MEDIDAS HIGIÉNICAS DE LOS PROCESOS DE ELIS



SITUACIÓN ACTUAL EN ESPAÑA DE LA NORMATIVA DE HIGIENE EN LAVANDERÍA

Actualmente en España no existe ningún tipo de regulación o normativa que determine los procesos de higienización y desinfección de la ropa, por lo que dichos procesos quedan a discreción de las empresas de lavandería.

Gracias a la experiencia del Grupo ELIS en el lavado de ropa sanitaria, todos nuestros procesos mantienen un grado de exigencia muy alto en lo referente a los controles higiénicos y de desinfección, consiguiendo así unas prendas completamente higienizadas y desinfectadas, y evitando la recontaminación de las prendas durante todo el proceso, pudiendo así garantizar que todas las prendas entregadas a nuestros clientes, están libres de cualquier tipo de contaminación bacteriológica.

Elis ha desarrollado los protocolos descritos a continuación para ofrecerle la mejor higienización de las prendas durante todo su circuito cliente/fábrica/cliente.

ENTREGA RECOGIDA



TRANSPORTE

En el protocolo de recogida de ropa se define un recorrido para el transporte de la ropa sucia desde su punto de producción hasta la lavandería, estableciendo específicamente el circuito (corredores, ascensores, etc.) para evitar en lo posible el cruce de líneas sucias y limpias, con especial atención a los siguientes puntos:

- La ropa sucia debe recogerse evitando movimientos innecesarios.
- Se evitará el transvase de ropa sucia de un saco a otro.
- Los circuitos de recogida y entrega nunca deben cruzarse, deben ser independientes y estar claramente diferenciados.

CARROS DE TRANSPORTE

Para el traslado de la ropa se utilizan carros asignados a cada circuito (sucio y limpio), perfectamente diferenciados, para evitar confusiones o cruces.

FUNDAS PROTECCIÓN EN LOS CARROS

Para garantizar la higiene en el proceso de recogida de ropa y evitar que cualquier posible contaminación de las personas, todos los carros irán provistos de fundas de 100% poliéster, con sistema de cierre, que serán higienizadas con los mismos procesos que el resto de las prendas y antes de cada uso.

Para evitar la contaminación de las prendas, es necesario que la persona responsable de la carga de las jaulas de ropa sucia en las instalaciones del cliente, introduzca la ropa sucia dentro de la funda y la cierre íntegramente, ELIS pondrá a disposición del cliente la cantidad de jaulas con fundas necesarias para el correcto funcionamiento del circuito limpio-sucio.



EQUIPOS DE PROTECCIÓN AGENTE DE SERVICIO

Todos nuestros agentes de servicio han sido formados en los protocolos de seguridad necesarios para evitar los contagios o transmisión de COVID 19.

Trajes de protección impermeables

Mascarillas

Guantes

Bata de protección para recogida ropa sucia

Bata de protección para entrega ropa limpia

DESINFECCIÓN DE LOS VEHÍCULOS DE TRANSPORTE

Una vez finalizada la descarga del camión y vaciado de los carros de ropa sucia, se iniciará el proceso de desinfección de camiones, mediante un sistema de nebulización.



Ficha de control Desinfección de Vehículos

FECHA	
MATRÍCULA	
PROCESO UTILIZADO	
NOMBRE	



DESINFECCIÓN DE CARROS

Una vez realizada la descarga de ropa sucia por parte de nuestro personal se realizará la limpieza y desinfección de los carros de transporte mediante nebulización.

El proceso se realizará siguiendo el siguiente programa:

- Nebulización.
- Desinfección química.
- Secado.

El tratamiento químico es producido por un formaldehído, en dosis del 2 al 3%, y la pulverización de vapor se realiza desde unos pulverizadores ubicados en las zonas superior e inferior. La dilución correcta de hipoclorito de sodio para desinfección de áreas críticas es de 1000ppm.

HIGIENE Y ASEPSIA



FLUJO DE LAS PRENDAS

El procesado de la ropa se realizará de forma que la ropa limpia y la sucia estén separadas cumpliendo con el principio de marcha hacia delante, su misión principal es **impedir en todo momento el contacto entre la ropa sucia y la limpia**.

Teniendo en consideración las siguientes condiciones:

- Entrada única de ropa sucia.
- No debe existir ninguna posibilidad de contacto entre la zona de ropa sucia, con la zona de ropa limpia.
- La ropa pasa de la zona sucia, a la zona limpia, a través de las lavadoras y túneles de lavado, tras aplicar los programas de lavado e higienizado adecuados.
- Una prenda nunca puede “volver atrás”, el paso de un proceso a otro conlleva “avanzar” de zonas sucias a zonas limpias, ya que lo contrario supondría la recontaminación de las prendas.



LAVADO,

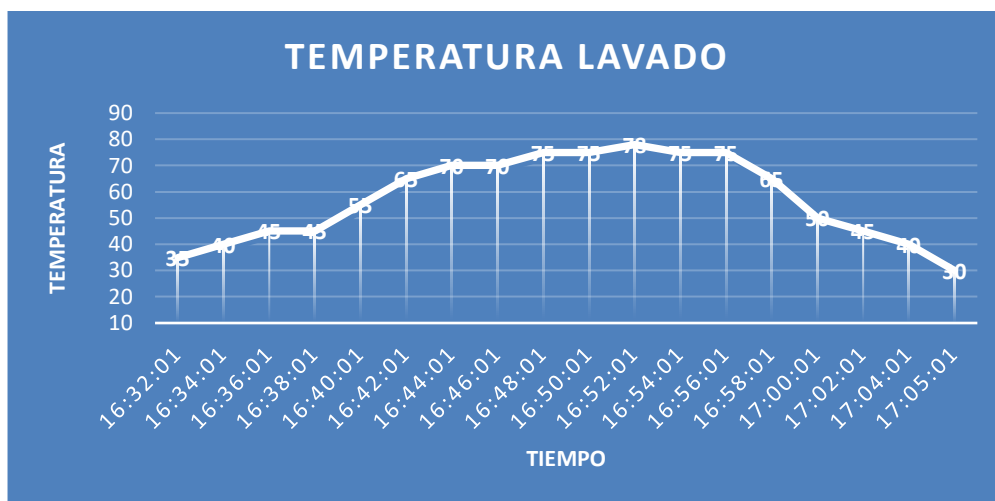


HIGIENIZACIÓN Y DESINFECCIÓN

Una vez clasificada la ropa en sucio, es higienizada a las siguientes temperaturas:

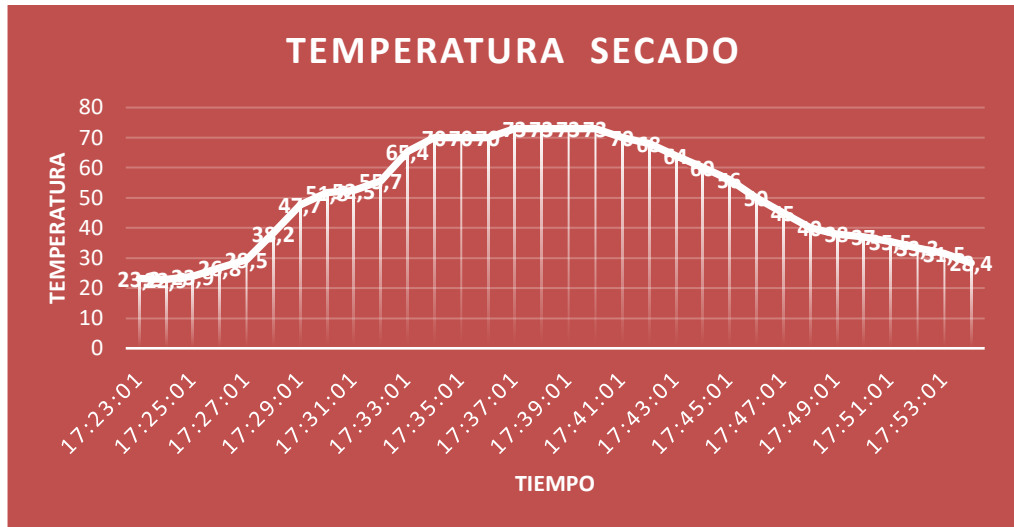
- PRELAVADO 10 minutos 35 ° C
- LAVADO 15 minutos + 70° C Peróxido de Hidrógeno.
- ACLARADO 08 minutos 35° C

Las dosificaciones de producto se realizan mediante bombas dosificadoras, gestionadas por un sistema informático, evitando la posibilidad de un error humano.



PROCESOS DE SECADO

En el proceso de secado se alcanza una temperatura máxima de 75º durante 10 minutos



PLANCHADO

La temperatura de planchado es de 180ºC

SECCIÓN 1: Identificación de la sustancia o la mezcla y de la sociedad o la empresa**1.1 Identificador del producto**

Nombre del producto : Oxybrite Super
Código del producto : 117110E
Uso de la sustancia/mezcla : Producto para lavado de ropa
Tipo de sustancia : Mezcla

Reservado exclusivamente a usuarios profesionales. :

1.2 Usos pertinentes identificados de la sustancia o de la mezcla y usos desaconsejados

Usos identificados : Aditivo para lavado de ropa (con liberación de gas). Proceso automático
Restricciones recomendadas : Reservado para uso industrial y profesional. del uso

1.3 Datos del proveedor de la ficha de datos de seguridad

Empresa : ECOLAB HISPANO-PORTUGUESA S.L.
Avenida Del Baix Llobregat 3-5
Sant Joan Despí, Barcelona
España 08970
902 475 480
atencion.cliente.es@ecolab.com

1.4 Teléfono de emergencia

Teléfono de emergencia : +34902848598
+32-(0)3-575-5555 Transeuropeo
Número de teléfono del Servicio de Información Toxicológica : +34 91 562 04 20(24h/365 días), Únicamente para respuesta sanitaria en caso de urgencia

Fecha de emisión/revisión : 17.08.2018
Versión : 1.1

DESINFECCIÓN DE LA PLANTA PROCESAMIENTO DE ROPA

Diariamente una vez finalizado el trabajo la planta de procesamiento es desinfectada mediante un sistema de pulverización, según protocolo desarrollado por nuestros técnicos en desinfección de locales industriales.



FOGGING EQUIPMENT

Satellite Fog Jets

	SPECIFICATION		
Satellite	Nozzles		Stainless steel
Fogjet	Drum Spear		PVCu
Trolley	Drum Fittings		Co-polymer/Nylon 06
	Trolley		Stainless steel
	Wheels		Nylon
	Reservoir		Polyethylene
	Air line		Reinforced PVC
	Air line connector		PCL

ANTICIPATED PERFORMANCE			
<small>Based on a starting relative humidity of 60% and an air change of less than one per hour during treatment</small>			
Air Pressure (Bar)	Throw (Metres)	Droplet description	Suggested Volume of Area to be treated.(Cubic Metres)
2	3	small	450 - 600
4	5	micronised	
6	6	sub-micron	



BACTEROL DH 25

Descripción	Producto líquido para desinfección aérea y de superficies de la Industria Alimentaria.	
Número Registro Oficial Plaguicidas	12-20-04328 HA (uso industria alimentaria) 12-20-04328 (uso ambiental)	
Características	<ul style="list-style-type: none"> Fácil aplicación. Elevado efecto humectante. El producto contiene Glutaraldehído y Amóníu Cuatemario como ingredientes activos. 	
Propiedades (*) Concentrado	Aspecto físico:	Líquido transparente incoloro
	Miscibilidad:	A 20°C en agua a todas las proporciones
	Almacenamiento:	Entre 0°C y 35°C
	pH:	8 - 9 (20°C, directo)
	Espuma:	Ligeramente espumante
	DQO:	207 mgO ₂ /g
	Fósforo:	0%

(*) Los valores contenidos en este apartado son indicativos de las propiedades físico-químicas del producto y no deben ser considerados como parámetros del control de calidad del producto.

Compatibilidad: Bacterol DH 25 es adecuado para todo tipo de materiales usuales en la Industria Alimentaria: acero inoxidable, acero, plásticos, cerámicas, aluminio, cobre, galvanizados, juntas de goma, etc.

Aplicación Bacterol DH 25 es adecuado para la desinfección aérea y desinfección de superficies en general dentro de la industria alimentaria tales como: maquinaria de llenado y de proceso, cadenas transportadoras, carros y bandejas, suelos y paredes, salas de refrigeración, utensilios de trabajo, etc...

MEDIDAS PROTECCIÓN DE PERSONAS

Medidas de protección:

- Obligatorio el uso de EPI (mascarillas, guantes, trajes impermeables, etc.)
- Cambio diario de la ropa de trabajo.
- La ropa de trabajo se lava en la propia lavandería.
- Varios puntos con dispensadores de geles hidroalcohólicos.
- Reducción de los grupos de trabajo.
- 15 minutos de decalaje entre cambios de turno.
- Desinfección diaria de las zonas de trabajo con una solución de hipoclorito diluido.
- Toma de la temperatura corporal a cada empleado a la entrada.



Todas nuestras plantas disponen de sistemas y protocolos de desinfección que impide el paso de personas desde la zona sucia a la limpia, sin que previamente se hayan aplicado dichos protocolos.



CONTROLES HIGIÉNICOS Y CALIDAD

Registramos la trazabilidad de la ropa durante todo el proceso, manteniendo constancia documental de los programas empleados, la tecnología utilizada, las cantidades y tipos de ropa procesados.

CONTROLES:

DIARIOS

Programas de lavado, prelavado, y aclarado.
Restos de alcalinidad.
Restos de hierro.
Agua de alimentación.

SEMANALES

Análisis de niveles de lavado.
Bombas de dosificación.
Control de agua: dureza, sales y hierro.
Control de programas de lavado.
Medición de presencia de bacterias.
Sondas de temperatura.

CONTROLES BACTERIOLÓGICOS

Se realizan controles bacteriológicos, para comprobar las condiciones higiénicas de la ropa en sus distintas fases del circuito.

Ecolab GmbH & Co. OHG
Reisholzer Werftstrasse 38 – 42

D- 40554 Düsseldorf

**Desinfección termoquímica en lavandería con
2.0 ml/l Triplex Emulsion en combinación con
1.4 ml/l Ozonit performance
a 50 °C / 15 minutos**

E N S A Y O

De acuerdo a su petición a fecha de 2007-12-05 se ha realizado el ensayo para la desinfección termoquímica en la lavandería con **2,0 ml / l de Triplex Emulsión en combinación con 1,4 ml / l Ozonit performance**. Con el presente informe, se procede a la evaluación de los resultados de la prueba , según el informe 2008-03-14 (SN 7262, SN 7263):

Evaluación de los resultados

Los exámenes se llevaron a cabo de acuerdo con los requisitos "17,2 desinfección termoquímica en lavandería" (septiembre de 2001) por la sociedad alemana para la higiene y la microbiología.

Los resultados cuantitativos de la suspensión de prueba a 50 ° C, muestran que con la dosis de **2,0 ml / l de Triplex Emulsión en combinación con 1,4 ml / l Ozonit performance** usado en el procedimiento en la lavadora con los factores de ≥ 6.20 lg unidades de la prueba gérmenes *S. aureus*, *E. hirae*, *P. aeruginosa*, *C. albicans* und *M. terrae* se obtuvieron en 10 minutos.

También en los exámenes de eficacia del procedimiento de desinfección termoquímica en lavandería bajo condiciones "sucias" con 12,5 ml de aditivo de sangre por kg de ropa con una relación de baño de 1:5 se demostró un factor de reducción de $\geq 7,02$ lg unidades w del test de gérmenes *S. aureus* , *E. hirae*, *E. coli*, *P. aeruginosa*, *C. albicans* und *M. terrae*

LABORATORIO QUIMICO - MICROBIOLÓGICO

LABOQUIM

SOCIEDAD LIMITADA.



Datos del solicitante: C.I.F.: A19039940
 INDUSAL CENTRO, S.A.
 VASCO NUÑEZ DE BALBOA, 68 P.I.HENARES
 19180 GUADALAJARA N°Orden: 836_10

Datos de la muestra:

Tipo de Muestra: SABANA
Tipo muestreo: Puntual
Punto Muestreo: ALMACEN FINAL PLASTIFICADO CON FILM
Reglam. aplicable: DC2001/471/CE, Rgto.2073/2005, GP SECTOR, Bibliogr
Tipo de análisis: SUPERFICIES ML

RESULTADOS

M	Parámetros	Resultado	Unidad	Incert.	V. Ref.	Método Ensayo
	Aerobios mesófilos	<0,06	ufc/cm2		10,00	PE- 024
	Enterobacterias	<0,06	ufc/cm2		1,00	PE- 024
	Mohos y Levaduras	<0,06	ufc/cm2		2,00	PE- 024

Observaciones:



Responsable Laboratorio
Microbiológico

Este informe sólo afecta a la muestra analizada. No podrá reproducirse sin la aprobación por escrito del laboratorio. Las incertidumbres corresponden a su máximo valor en el intervalo de medida. Las no indicadas en el informe de ensayo están a disposición del cliente. * Parámetros realizados por laboratorio externo.

ISO 9001 CALIDAD

Certificado ES17/22608



ELIS MANOMATIC, S.A.U.

ISO 9001:2015

Edición 3



Emplazamientos en los que se realizan total o parcialmente dichas actividades

INDUSAL CENTRO S.A. con los siguientes centros productivos:

1. Pol. Henares II Parcela 68 - 19004 Marchamalo (Guadalajara)
2. Pol. Ind. Parcela 221 y 222 - 34200 Venta de Baños (Palencia)
Antiguamente IBÉRICA DE RENTING Y LAVANDERÍAS IND., S.A.
3. Medina 40 - 37184 Villares de La Reina (Salamanca)
Antiguamente LAVANDERÍAS INDUSTRIALES DE SALAMANCA, S.L.
4. Pol. Ind. Las Navas naves 5 a 8 - 39500 Cabezón de la Sal (Cantabria)
Antiguamente LAVANDERÍA INDUSAL CANTABRIA, S.A.
5. Pol. Los Quintos Parcela nº 1 izda. - 14005 Córdoba
Antiguamente INDUSAL ALANDALUS, S.L.
6. Pol. Ind. Juncaril C/ Albuñol Parcela 341 Albolote - 18220 Granada
Antiguamente INDUSAL ALANDALUS, S.L.
7. Avda. Nord nº 45 - 17480 Rosas (Gerona)
Antiguamente INDUSAL RENTING CATALUÑA
8. C/ Aldaya nº 8 nave G Pol. Ind. Daonsa - 46930 Quart de Poblet (Valencia)
Antiguamente LAVAPLAN, S.A.
9. Ctra. Sariñena Km 2 - 22196 (Huesca)
Antiguamente LAVANDERÍAS DEL EBRO, S.A.
10. Pol. Ind. As Gandaras Parcela 88 - 36400 Porriño (Pontevedra)
Antiguamente INDUSAL RIAS BAIXAS, S.A.
11. Pol. Sergude - 15316 Boqueixón (A Coruña)
Antiguamente INDUSAL RIAS ALTAS, S.A.
12. Ctra. Logroño 25 - 26300 Najera (La Rioja)
Antiguamente INDUSAL LA RIOJA, S.L.

INDUSAL, S.A. con los siguientes centros productivos:

13. Pol. Ind. Martiartu nº 18 calle 3 nave 3 - 48480 Arrigorriaga (Bizkaia)
14. Pol. Ind. Martiartu calle 2 - 48480 Arrigorriaga (Bizkaia)
Antiguamente LAINPAK, S.A.
15. Pol. Ind. El Campillo naves 4 y 5 D - 48509 Gallarta (Bizkaia)
Antiguamente SERLASA, S.A.

Las siguientes sociedades con un único centro productivo:

16. GOIZ IKUSTEGIA, S.L.U. con centro productivo en Pol. Argixao nave 45 y 46
20700 Zumárraga (Gipuzkoa)
17. INDUSAL NAVARRA, S.A. con centro productivo en Polígono industrial "El Campillo",
Calle B, Parcela 46 - 31340 Marcilla (Navarra)
18. INDUSAL SUR, S.A. con centro productivo en Pol. Ind. Itucci Naves 3 a 8
21870 Escacena del Campo (Huelva)
19. LAVANINDU con centro productivo en Pol. Ind. Martiartu Arrigorriaga (Bizkaia)
20. SERVICIO DE LAV. IND. DE CASTILLA LA MANCHA, S.A. con centro productivo en
Camino de las Canteras nº2 - 45200 Yeles (Toledo)

