

Un modelo sostenible para el funcionamiento de una central de procesamiento de ropa hospitalaria

García Jiménez MP
Hospital Reina Sofía

Introducción

El servicio de Lencería-Lavandería es el responsable de abastecer de ropa limpia, higienizada y en buenas condiciones de uso a las diferentes áreas hospitalarias.

En el Hospital Universitario Reina Sofía de Córdoba se ha construido una central de lavandería con instalaciones y equipos propios, dentro del plan de modernización integral del citado hospital. Dicha central está orientada a desarrollar un nuevo modelo organizativo que permita optimizar la eficacia y la eficiencia del proceso productivo, la prestación de servicios y la mejora de la calidad a todos los centros de salud de la provincia.

El nuevo centro de procesamiento de ropa hospitalaria nos ha permitido ampliar la producción y mejorar la calidad de las prendas, gracias a la incorporación de tecnologías de última generación, que aportan cambios sin precedentes en el modo de trabajo de los profesionales y facilita que la actividad laboral se desarrolle en espacios luminosos, amplios y confortables.

La finalidad principal del nuevo servicio es consolidar la implantación del proceso productivo de ropa higienizada, mediante programas y acciones específicas que nos permitan adaptar y ampliar la prestación de servicios de calidad a pacientes y profesionales. Para ello se han de tener en cuenta cri-

terios de sostenibilidad medioambiental, junto al uso de sistemas de racionalización de los consumos y reutilización de los recursos, que posibiliten alcanzar un considerable ahorro energético y de recursos, tratando de obtener la máxima rentabilidad y eficiencia de todo el proceso.

Material y métodos

Tras el proceso de diseño se ha realizado el proyecto de construcción de la obra civil necesaria para el desempeño de la actividad productiva y se ha dotado a la central de los equipos e instalaciones que se necesitan para favorecer la reducción de los consumos, incorporando sistemas alternativos de producción en los que se ha combinado el uso de vapor y gas natural.

Los equipos que conforman el centro de procesamiento de ropa se han seleccionado siguiendo criterios de eficiencia en los consumos: escáner, alvéolos de carga automática, almacén aéreo de ropa, estación de carga, túneles de lavado, prensas, automatismos, lavadoras, secadores con carga automática y de succión, cintas de clasificación, tres líneas de ropa plana, túnel de acabado y plegado de ropa de forma, sistema de plegado de ropa de felpa y empaquetadoras.

El edificio cuenta con una estación de almacenaje y dosificación automática, que recibe los productos de lavado

directamente del tanque suministrador, evitando manipulaciones innecesarias en este tipo de materiales, eliminando los residuos generados en las lavanderías convencionales (envases) y dispositivos de control para evitar la sobredosificación de productos de lavado que perjudiquen tanto a la ropa como a los parámetros de detergencia contenidos en los efluentes. De la misma forma reducimos el vertido de efluentes a la red de saneamiento contribuyendo a la sostenibilidad.

Un elemento clave del funcionamiento del servicio es el control exhaustivo de los subprocesos que nos permiten desarrollar una logística integral de la producción, expedición y distribución.

Desde el punto de vista de los recursos humanos, estamos trabajando en la formación de equipos que posibiliten el buen funcionamiento del servicio, estableciendo grupos de trabajo de carácter multidisciplinar y proporcionando a los profesionales del servicio la formación adecuada para prestar una asistencia de calidad a nuestros usuarios. También estamos llevando a cabo una serie de acciones encaminadas a la estandarización de los procesos, como son las siguientes: organizar los sistemas de trabajo, identificar la actividad y los puestos de trabajo, potenciar un rendimiento efectivo y de calidad, dimensionar el número de efectivos y diseñar los procedimientos para cada subproceso.

Con tales acciones pretendemos mejorar la eficiencia de la organización y potenciar una concienciación del personal, alcanzando un consumo responsable de los fluidos utilizados en los equipos y una adecuada gestión medioambiental.

Resultados

Tras la construcción de las instalaciones materiales, la dotación de equipos y la puesta en funcionamiento de la nueva central de lavandería podemos destacar una serie de resultados y datos de interés como son los siguientes:

- El uso de sacas reutilizables para contener y almacenar la ropa sucia nos permiten una gran disminución de los costes y la eliminación de residuos plásticos hasta en un 80%.
- Con la incorporación de los túneles de lavado el consumo de agua se ha reducido en un 75%, debido a que se reutiliza el agua de las últimas fases del lavado. De esta forma el agua reciclada es usada en los primeros ciclos de lavado con el consiguiente ahorro de detergentes y suavizantes.
- Los equipos que utilizan gas natural, al realizar la combustión *in situ* y no existir desplazamientos con la consiguiente pérdida de energía, rentabilizan el uso de este combustible hasta un 25%.
- Los secadores reducen el grado de humedad, según la necesidad de cada tipo de ropa. Están dotados de recuperador de calor que nos permite incrementar el aprovechamiento en un 20%.
- Las calandras de gas están dotadas de un sistema modulante en la regulación de los quemadores, lo cual constituye un sistema progresivo que mantiene la temperatura constante, evitando continuos arranques y paradas como sucedía en el sistema tradicional. Por tanto, el consumo se minimiza y permanece constante, pero al mismo

tiempo mejoran el rendimiento y la eficiencia del proceso, al mantenerse la temperatura estable.

- También se ha optimizado bastante el consumo de film micro-perforado que se utiliza en la protección de la ropa procesada, incrementando el número de artículos de lencería que se incluyen por paquete, sin perder de vista que estos estén bien dimensionados y sean de fácil manipulación para los profesionales que los manejan.

Conclusiones

Después de unos meses de funcionamiento de la nueva central podemos señalar que se han alcanzado gran parte de los objetivos previstos, pero seguimos tratando de consolidar la implantación del proceso productivo de ropa higienizada, mediante accio-

nes específicas que nos permitan adaptar y ampliar la prestación de servicios de calidad a pacientes y profesionales.

Pensamos que es posible seguir mejorando la eficacia y la eficiencia en la prestación de servicios a nuestros clientes mediante la evaluación continua de los siguientes indicadores de calidad del servicio: parámetros cuantitativos y cualitativos de producción, análisis de costes, gestión de personas, gestión medioambiental y gestión de la información.

En definitiva, creemos que toda la organización funcional descrita nos permitirá desarrollar un proceso de normalización de la gestión de calidad con el que se pretende favorecer la trazabilidad, planificación y control de la actividad productiva y, al mismo tiempo, poder evaluar el grado de satisfacción de nuestros clientes internos y externos.