

## **7.6. FASE 6 Bonifica e pulizia reparti e laboratori**

<b>1. COMPARTO:</b>	Azienda chimico-farmaceutica
<b>2. FASE DI LAVORAZIONE:</b>	Bonifica e pulizia reparti e laboratori
<b>3. COD.INAIL:</b>	
<b>4. FATTORE DI RISCHIO:</b>	Rischio chimico, cadute e scivolamenti, rischio biologico
<b>5. CODICE DI RISCHIO (riservato all' ufficio)</b>	
<b>6. N. ADDETTI:</b>	2

Una volta ultimata la lavorazione i locali e gli impianti utilizzati vengono sottoposti a bonifica e pulizia ed il Controllo Qualità provvede a rilasciare un certificato di idoneità dopo aver controllato che non vi siano residui delle sostanze utilizzate per la lavorazione.

Ovviamente oltre ad i locali relativi alla lavorazione dei prodotti, vengono sottoposti a pulizia anche tutti gli altri locali dell'azienda, comprese le aree di stoccaggio. E' compresa anche la bonifica della vetreria usata.

### **CAPITOLO 1- LA FASE LAVORATIVA**

Sono previste in tale fase lavorativa delle procedure relative alla gestione delle pulizie dei vari ambienti di lavoro sia in produzione che nei laboratori; tali procedure hanno la finalità di indicare il corretto controllo della pulizie e la bonifica dei singoli reparti e vengono gestite oltre che dal personale addetto alle pulizie anche dagli stessi operatori della produzione e dei laboratori; il Controllo Qualità insieme al Responsabile di produzione hanno il compito di verificare lo stato del reparto ed apporre sulle porte di accesso dei relativi reparti il cartello di "Reparto in pulizia" o "Reparto pulito", il Controllo Qualità ha inoltre la responsabilità di controllare la bonifica effettuata, siglando sulla scheda relativa alle pulizie del reparto il giorno in cui è avvenuta tale operazione.

Le procedure descrivono le condizioni operative da adottare per ogni singolo reparto, ambiente, area da pulire, inclusi i detergenti di lavaggio da utilizzare per la bonifica, la frequenza delle pulizie (al termine della giornata lavorativa per quei reparti che si utilizzano giornalmente, al termine di

ogni lotto di produzione per quei reparti che si utilizzano più volte al giorno per diverse lavorazioni), i limiti delle sostanze estranee.

Ad es., per il reparto produzione prodotti liquidi i limiti sono i seguenti:

Tensioattivi anionici	0.05 – 2.0 mg/l MBAS
Glutaraldeide	5 ppm
Fenolo	0.0005%
Tensioattivi cationici	0.2 – 10.0 mg/l CTAB
Clorexidina	0.0005%
Coloranti	Assenti per confronto spettrofotometrico con acqua deionizzata

Per il reparto produzione prodotti in polvere:

Iodio Libero	2,5 ppm
Acido Peracetico	5 ppm

Per il controllo della carica batterica ambientale è prevista una procedura applicata al laboratorio microbiologico, alla camera sterile e ai reparti di produzione. Qualora il valore registrato dopo il campionamento risultasse superiore al valore soglia prescelto si procederà ad attuare interventi di sanificazione opportuni a seconda dell'area di lavoro potenzialmente contaminata (vedi **Appendice Es. 5 e Es. 6**).

Anche per il lavaggio della vetreria sono previste delle procedure di lavoro ben precise (vedi **Appendice Es. 3**).

## CAPITOLO 2 - ATTREZZATURE, MACCHINE ED IMPIANTI

In tale fase innanzitutto fondamentale è l'uso di detergenti e disinfettanti appositi per ciascun locale.

Inoltre come attrezzatura fondamentale si usano:

- Carrelli di servizio e secchi
- Aste frangiate, panni appositi
- Spazzoloni, tessuti spugnosi appositi.

## CAPITOLO 3 - IL FATTORE DI RISCHIO

Il rischio è condizionato dalle caratteristiche dell'ambiente in cui l'operatore svolge l'attività di sanificazione e dalle operazioni che compie.

I rischi più rilevanti sono: il rischio chimico a causa della manipolazione di detergenti e disinfettanti; il rischio biologico per l'accidentale contatto con sostanze potenzialmente patogene; il rischio di cadute, scivolamenti ed urti per superfici umide o scivolose e per locali ingombri; il rischio di lesioni nel lavaggio della vetreria.

## CAPITOLO 4 - IL DANNO ATTESO

- Dermatiti ed irritazioni cutanee
- Contaminazione con materiale patogeno
- Lesioni, contusioni per cadute, scivolamenti ed urti.
- Lesioni per contatto con vetreria rotta.

## CAPITOLO 5 - GLI INTERVENTI

- Uso di DPI
- Formazione ed informazione sui rischi relativi all'uso di sostanze chimiche ed al contatto con materiale patogeno
- Conoscenza delle schede tecniche relative ai prodotti usati per la detergenza e la disinfezione
- Uso di prodotti a basso rischio
- Cura ed attenzione a non fare travasi in contenitori adibiti ad altri usi (o, meglio, a non scambiare i contenitori) ed a mantenere le etichette su ciascun contenitore.
- Cura ed attenzione nel lavaggio della vetreria.

## CAPITOLO 6 – APPALTO A DITTA ESTERNA

Nessuna delle fasi esaminate rientra in questa ipotesi.

## CAPITOLO 7 – RIFERIMENTI LEGISLATIVI

D.P.R. n. 547 del 27/4/55 “Prevenzione infortuni sul lavoro”

D.P.R. n. 303 del 19/3/56 “Igiene del lavoro”

Legge n. 46/90

D.M. 28/1/91

D.M. 16/2/93

D.Lgs n. 626 del 19/9/94

D.Lgs n. 242 del 19/3/96

D.P.R. n.459 del 24/07/96

D.Lgs n. 493 del 14/08/96

D.Lgs. n. 151/2001, “Tutela e sostegno della maternità e paternità”

D.Lgs n. 258 del 1998

D.Lgs n. 345 del 4/10/99 “Protezione dei giovani sul lavoro”

D.Lgs. 151/00

D.Lgs 262 del 2000

Legge n. 25 del 2002

D.Lgs. n. 38 del 23/02/00

## CAPITOLO 8 - IL RISCHIO ESTERNO

Per quanto riguarda l'emissione di liquidi all'esterno, l'azienda è provvista di una sua fossa biologica. Tale fossa è controllata a scadenza programmata da una ditta specializzata, oltreché è effettuata una manutenzione interna.