

PROTOCOLO DE LIMPIEZA

Teniendo en cuenta que los materiales de recubrimiento tanto del suelo como del resto de las superficies de trabajo son de fácil limpieza, nuestro protocolo es el siguiente:

LOCAL:

El suelo se lavará diariamente con agua ó con agua y jabón, sin utilizar detergentes especiales, fuertes, clorados ó irritantes para las mucosas, especialmente en la zona de la campana de flujo laminar.

SUPERFICIES DE TRABAJO:

Su limpieza se efectuará diariamente.

El acero inoxidable se limpiará con un paño humedecido con alcohol de 70°, secándolo bien posteriormente. En los casos en que se produzca vertido de algún producto se limpiará en el momento, primero con agua y detergente y luego con un paño humedecido con alcohol de 70 ° y a continuación con un paño seco.

APARATOS:

Se limpiarán semanalmente y siempre, antes y después de su uso.

La parte exterior de uso frecuente se limpiará con un paño seco y suave y en los casos en que sea necesario, se pasará un paño humedecido con alcohol de 70 ° siempre que la naturaleza del material lo permita y luego se le pasará un paño seco.

UTILLAJE:

Se efectuará después de su uso , y si es posible, dentro de la misma jornada de trabajo en que se hizo la utilización del mismo.

Se establecerán dos procedimientos diferentes según que el material proceda de preparar formas farmacéuticas de fase externa acuosa u oleosa (ciertas pomadas..).

En el primer caso, el material se enjuagará inmediatamente después de su uso donde permanecerá con agua hasta su posterior limpieza. Esta se efectuará utilizando agua con un poco de detergente de vajillas y posterior enjuague con agua que deberá ser minucioso, nosotros exigimos que se den al menos seis enjuagues con agua del grifo y

el último con agua destilada. El secado se efectuará en estufa entre 90-110 ° C y en su defecto, se efectuará con un paño de algodón.

Una vez limpios y secos, deberán guardarse en vitrina protegidos del polvo.

En el segundo caso el de formas farmacéuticas de fase externa oleosa y pastosas siempre a continuación de su uso, con papel desechable hasta eliminar la mayor parte de los restos de pomada, así permanecerán hasta su limpieza que se hará con agua caliente a la que se habrá añadido detergente de vajillas, los siguientes pasos se harán como en el caso anterior.

DEPÓSITO DE MATERIAS PRIMAS:

La limpieza de los envases que contienen las materias primas se efectuará quincenalmente.

Se le pasará al envase un paño humedecido con agua y detergente de vajillas hasta eliminar el polvo de la superficie.

La limpieza de este tipo de material puede ser efectuada por personal no cualificado, pues nuestra clasificación así lo permite, la explicamos a continuación:

Las baldas de estanterías están señalizadas con una letra del alfabeto.

Cada frasco tiene pegada una etiqueta con la letra de la balda donde se encuentra y el nº de orden correlativo que le corresponde. Por otro lado disponemos de un fichero ordenado alfabéticamente con los productos que tenemos en existencia, y para cada producto hacemos tantas fichas como posibilidades de nombrarlo. Estas fichas tienen anotado el lugar donde se encuentra, es decir la letra de la balda de estantería y el número de orden en la misma.