



NAIROBI HOSPITAL (KENYA), UN EJEMPLO DE LAVANDERÍA SANITARIA CON GRAN VOLUMEN DE PRODUCCIÓN

La lavandería, equipada con un túnel de lavado sanitario y lavadoras de barrera sanitaria, trabaja 12 horas diarias los 365 días del año

La higiene marca la diferencia en lavandería sanitaria y hospitalaria. No es suficiente con procesar grandes volúmenes de producción, sino que hay que crear una barrera sanitaria y tener el equipamiento adecuado para garantizar la máxima higiene de la ropa.

En el Nairobi Hospital de Kenya tuvieron claro

con quien contactar cuando

decidieron apostar por una

nueva lavandería sanitaria.

El hospital tiene un índice

de ocupación relativamente

estable a lo largo de todo

el año, lo que se traduce en

el funcionamiento habitual

de la lavandería durante 12

horas al día, los 365 días del año.

Las necesidades de este centro sanitario keniano

requieren, pues, de una maquinaria robusta y de

alta durabilidad que disponga, si es necesario, de

un servicio técnico de gran rapidez y altamente

efectivo. Con el objetivo de lograr la higiene óptima

y la total desinfección de las prendas, Nairobi

Hospital adquirió maquinaria con barrera sanitaria

de Girbau, consiguiendo así la separación de las dos

zonas de la lavandería y evitando la contaminación

cruzada entre la ropa sucia y la limpia.

El túnel realiza procesos de lavado intensivos para eliminar elevados niveles de suciedad y desinfectar las piezas textiles.

La calidad de las máquinas de Girbau fue un punto fundamental en la elección del hospital que además contaba con buenas referencias de otros clientes de lavandería sanitaria de Girbau en Oriente Medio y Europa.

La lavandería se diseñó pensando en la higiene como

eje prioritario, pero también

en la versatilidad como eje

para revertir en rentabilidad.

En este sentido, se equipó

con un túnel de lavado TBS50

HYGIEN para poder trabajar

hasta 1.200 kg de ropa por

hora. El túnel realiza procesos

de lavado intensivos para

eliminar elevados niveles de suciedad y desinfectar

las piezas textiles. Incorpora un tanque intermedio

con filtro, que depura el agua de fibrina y partículas

de color para que no se transfieran a las siguientes

cargas, y dispone de un programa de desinfección

del túnel al estar vacío que inyecta vapor en

todos los módulos para mantenerlos a 80º C.

Para los pequeños lotes, se incorporaron dos lavadoras

con barrera sanitaria BW630. Estas lavadoras

garantizan que la ropa sucia no se mezcla en ningún

momento con la ropa limpia al incorporar una puerta





delantera y otra trasera y poder tener el bombo compartimentado con una capacidad total de 63 kg. Su factor G 347 y la velocidad de centrifugado de hasta 760 rpm permiten que la humedad residual sea mínima y que el posterior proceso de secado se realice con mayor efectividad en tiempo y consumo energético. Finalmente, la instalación se completó con lavadoras HS Series de 63 y 122 kg que permiten hacer frente al lavado de grandes cantidades de ropa de forma rápida, eficiente y con controles intuitivos. El sistema Aquamixer (mezclador automático de agua caliente y fría) ahorra energía para calentar el agua, mientras que el sistema Aquafall (palas perforadas en el interior del bombo) garantiza un mejor aclarado para asegurar que no queden restos de productos químicos en el tejido.

“Estamos muy satisfechos de la maquinaria. Es fácil de utilizar y ha sido muy bien acogido por nuestro personal”

En el área de secado se instalaron secadoras ST-100 con carga automática mediante conveyor y secadoras de carga manual ST1300 preparadas para la carga con aspiración. Finalmente, el área de planchado está equipada con un introductor DRF-LITE 3, una calandra PC120, un plegador de toallas FT-LITE y un plegador polivalente de prendas FT-VEST. La introducción mediante el DRF-LITE permite introducir piezas grandes en 1 vía de forma automática o bien optar por la introducción manual de prendas



pequeñas mediante la calandra PC120.

La ergonomía de los puestos de trabajo, regulables en altura, facilitan la introducción del tejido y mejoran la productividad de los operarios en el proceso.

“Estamos muy satisfechos de la maquinaria. Es fácil de utilizar y ha sido muy bien acogido por nuestro personal”, reconocen desde el Nairobi Hospital un año después de su instalación y se muestran satisfechos con las prestaciones y opciones disponibles *“que permiten una adaptación de los programas a la higienización de cualquier tipo de ropa”*.

La maquinaria de Girbau no sólo les permite lograr una correcta higienización de la ropa, sino también una perfecta rotación de la ropa de habitación y quirófano eliminando cualquier posible rotura de stock y ofreciendo además una calidad impecable en la ropa de médicos y enfermeras, que fortalece la imagen de



profesionalidad del hospital ante pacientes y familiares. La responsabilidad de cualquier centro de atención sanitaria como el Nairobi Hospital con sus pacientes hace que el servicio técnico de todas sus máquinas, incluso las de la lavandería, sean de especial importancia: *“una lavandería equipada al 100% con maquinaria Girbau necesita tener un servicio técnico cercano. El servicio es impecable y tenemos una respuesta inmediata a nuestras dudas, así como piezas de recambio en la misma ciudad”*. Girbau se encuentra representado en Nairobi por Newworld Stainless Steel, con el soporte de la filial Girbau Middle East en Dubai (UAE). Entre los planes de futuro de la lavandería del Nairobi Hospital se encuentra la adquisición de un segundo sistema de planchado para incrementar así la producción y evitar cuellos de botella en el punto de plancha.