situam

CENDI 1 -2- 3

MAYO, 2021

4 CGO 4

UAM
AZCAPOTZALCO

20, 21 y 22 de Mayo / 2021

Condiciones laborales para el retorno seguro por el virus SARS-CoV-2 COVID 19 de manera temporal

CENDI 1-2-3

CONDICIONES LABORALES PARA EL RETORNO SEGURO POR EL VIRUS SARS COV2 COVID-19 DE MANERA TEMPORAL

1. Solicitamos se cubran las plazas faltantes que se generaron antes y durante la pandemia de todos los departamentos de los tres CENDI.

2. Con el proposito de mitigar el contagio en las Instalaciones del CENDI queda restringido la realización de bloques de grupos así como la rotación de maestras a diversas salas.

3. Para el buen desempeño de las labores de los trabajadores se debera de contar con todos los implementos de trabajo establecidos en el acuerdo firmado bilateralmente por la CMGHyS así como el equipo necesario de protección personal ante el COVID.

4. Se requiere que antes de reincorporarnos a las labores, en las instalaciones de los CENDI se deberá realizar limpieza exhaustiva, así como la sanitización del inmueble.

5. Una vez que el centro de desarrollo infantil se encuentre en condiciones de reiniciar actividades, se reactivará la organización de los cursos de capacitación por parte de la CMGCyA.

6. **Verificar de que manera será la organización para el ingreso de los trabajadores adscritos a los CENDI.**

7. Que se respeten las funciones del Manual de Puestos Administrativo de Base así como la organización que se hace mención en el acuerdo 08/90 vigente pactado Bilateralmente.

ESTA CONDICIONES SE ADAPTARAN DEPENDIENDO A LAS CARACTERISTICAS Y RUTINA DE CADA CENDI

PROPUESTA

CONDICIONES HIGIENE Y SEGURIDAD PARA EL RETORNO SEGURO POR EL VIRUS SARS COV2 COVID-19 DE MANERA TEMPORAL

1. Realización de los examenes de Laboratorio para todos los trabajadores de los CENDI al ingreso de las labores, pactados en el acuerdo 08/90 vigente.

2. “La CMGHyS de conformidad a la cláusula 71 del CCT, determinará los elementos de protección de uso personal y general y dotación ropa de trabajo derivado de la pandemia a causa del virus SARSCoV2 (COVID-19), generando un acuerdo bilateral de manera temporal, esta dotación se tendrá que realizar de manera inmediata”.

3. La CMGHyS y la CMGCyA conforme a sus facultades contractuales, acordarán los cursos necesarios, con el objetivo de salvaguardar la salud de los trabajadores. (Se tendrá que realizar una detección de necesidades en cada área).

4. “La CMGHyS y la CMGCyA de acuerdo a sus facultades contractuales, elaboraran un programa de cursos derivado de la pandemia a causa del virus SARSCoV2 (COVID-19)”.

5. Reforzar los recorridos en las diferentes salas por parte del servico médico.

6. La CMGHyS y la CMUHyS serán las facultadas para vigilar las acciones y protocolos sanitarios para el mejor funcionamiento del cendi.

Realización de recorrido previo de los CENDI por parte de la CMGHyS, CMUHyS, GIC, Delegados y Administración para verificar que las intalaciones se encuentren en condiciones favorables para ser utilizadas.

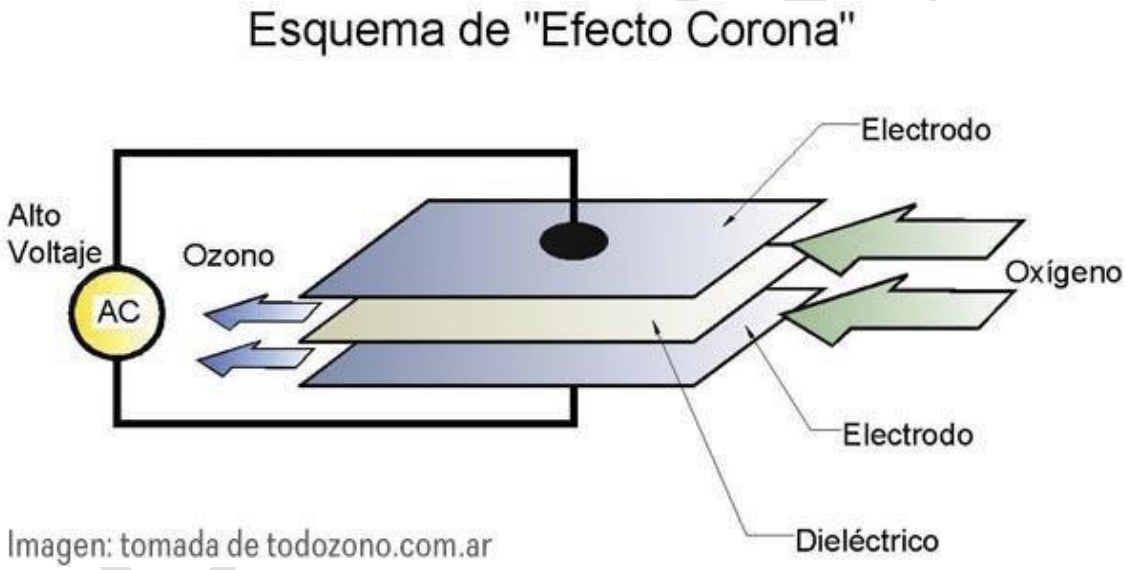
PROPUESTA

CENDI 1-2-3

AMBIENTE SANITIZADO POR MEDIO DE OZONO

FORMACION DE OZONO:

El ozono se produce a partir de oxígeno, aplicándole una descarga de alto voltaje que lo convierte en ozono. Esto se logra haciendo pasar oxigeno ambiental entre los electrodos de un generador tipo corona. Entre dichos electrodos hay un tubo dieléctrico que transporta la electricidad por inducción por el que se hace pasar el oxígeno que recibirá la descarga eléctrica constante (**efecto corona**), produciendo la oxidación del oxígeno del aire, excitando las moléculas lo suficiente para descomponerse en oxigeno atómico y colisionando entre los átomos provocando la unión hacia una molécula triatómica.



EFECTO SANITIZANTE

El ozono realiza la misma función que el cloro, desinfección por oxidación química; sin embargo, el ozono tanto por su costo, eficiencia y seguridad, es el mas serio competidor del cloro y sus derivados. Ya que es 300 veces más potente.
El ozono es un desinfectante químico, con una elevada capacidad oxidativa que sobrepasa a la del cloro libre o combinado. Mata bacterias e inactiva virus, quistes, hongos, toxinas, algas y protozoos; algunos de los cuales no son sensibles a la desinfección con cloro.

Debido a su poder desinfectante se utiliza en la oxidación de hierro y manganeso (en el tratamiento de aguas residuales) y para le remoción de materia orgánica (fenoles, pesticidas, detergentes), inorgánica (cianuros, sulfuros, nitritos).

Actúa de manera rápida destruyendo microorganismos en segundos por un proceso llamado destrucción de celta, que consta de la ruptura molecular de la membrana lipídica celular (membrana protectora de diferentes patógenos), dispersando el citoplasma celular, por lo que la reactivación del patógeno es imposible.

Ya que el ozono es un gas reactivo, su desintegración es rápida y su efecto residual es prácticamente nulo (únicamente regresa a su forma dimérica, es decir O2). A diferencia del cloro, no deja ni olor, ni residuos dañinos.

La concentración recomendada de ozono es de 0.10 ppm, Las bacterias y virus son susceptibles al ozono a partir de 0.03 ppm. El tiempo requerido va desde los 10 segundos, en una cabina de desinfección, de 5 minutos en un consultorio pequeño, hasta 20 minutos para un área de 25 mt2
los espacios pueden ser pequeños (un consultorio), hasta espacios grandes (hospitales con concentraciones más elevadas 20 ppm, sin personal presente), no genera ninguna reacción alérgica, al ser una molécula compuesta solo por oxígeno. Generando un ambiente controlado microbiológicamente

Factores que influyen

TEMPERATURA:
La temperatura baja favorece la acción germicida del ozono, por otro lado, a temperaturas elevadas el ozono destruye con mayor facilidad a las bacterias porque tienen menor resistencia a esporular y romper la espora; por lo tanto, la temperatura no influye como tal en su eficiencia desinfectante.

DESTRUCCIÓN DEL OZONO:
El ozono regresa a su forma dimérica inicial a los 30 minuto, convirtiéndose en oxigeno puro, ayudando a reducir la fatiga, sensación de encierro y estrés laboral.

CABINAS SANITIZANTES CON OZONO:

PROPUESTA

La enorme ventaja del ozono como medio desinfectante es que no genera residuos tóxicos que puedan afectar a las personas, animales o plantas, no afecta superficies de objetos ni materiales ya que en cuestión de minutos el ozono se convierte en oxigeno puro, lo cual es beneficioso para los seres vivos y el medio ambiente. No genera afecciones en la piel, ojos, cabello o sistema respiratorio, ya que la concentración es estrictamente controlada.

Debemos mencionar que no exime del lavado de manos frecuente y las medidas precautorias para evitar contagios.
Sin embargo, es un importante medio para reducir riesgos de propagación.

TOXICIDAD:
El ozono es puede ser irritante a concentraciones mayores de 1 mg/l respirado durante mas de 8 hr continuas. Concentraciones mayores a 9 mg/l pueden producir congestión y edema pulmonar, al ser respiradas por tiempo muy prolongado (semanas o meses, en forma continua), los lugares donde ser expuesto a estas concentraciones, son áreas de potabilización de agua en forma industrial.
Al ser un elemento corrosivo, puede acelerar este proceso en materiales reactivos y no inertes, por lo que los compuestos de un aparato productor de ozono siempre deben ser de acero inoxidable 304 y polímeros inertes.

PROPUESTA

SANITIZACIÓN A BASE DE TERMONEBULIZADOR.

Las nebulizadoras térmicas o termonebulizador son equipos que producen niebla de forma termodinámica, funcionan mediante gasolina. Con el uso de boquillas de diferente tamaño, es posible producir gotas de UBV (ultra bajo volumen), dando un tamaño de gota de 0, 1 a 50 micras. Estos aparatos están equipados con una bomba (de pistón, de fuelle o eléctrica) y un juego de baterías conectadas a la bujía. Para encender el motor se acciona la bomba y se utiliza el conmutador para conectar la corriente de la batería a la bujía.

Cuando la bujía inflama la gasolina en la cámara de combustión, las baterías dejan de utilizarse, puesto que los gases de escape calientes inflaman las cargas posteriores de combustible y aire. Los gases de escape calientes bajan por un tubo largo hasta la boquilla, en la que se inyecta el insecticida en el gas caliente. La máquina funciona con un ruido intermitente muy alto. Se puede conseguir un caudal de hasta 25 litros por hora (dependerá del tamaño de la boquilla).

En la cámara de combustión se enciende la mezcla de gasolina/aire, que genera oscilaciones de escape a unos 90 ciclos por segundo. Al final del tubo resonador se inyecta la mezcla nebulizante al torrente de aire que sale a alta velocidad, pulverizándola en finísimas gotas de aerosol, formando una niebla, densa, liviana y flotante. El transporte de mezcla de gasolina se efectúa mediante presión en los depósitos. El sistema no tiene piezas mecánicas movibles, por lo que no hay desgaste. Sólo para el arranque se requiere de energía eléctrica, generada por baterías secas estándar. Se deberán consultar las especificaciones técnicas de acuerdo al manual de WHOPES.

¿QUÉ ES LA TERMONEBULIZACIÓN ULV?

La termonebulización es un proceso de pulverización extremadamente fino , que permite lograr procesos de fumigación y desinfección , con altosestándares de eficiencia y catalogándose como un proceso ULV o UBV , de ULTRA BAJO VOLUMEN, esto es creado por medio de la implementación de equipos termonebulizadores , permitiendo así lograr que el producto de aplicación salga como un finísimo producto gaseoso .

¿QUÉ ES UN TERMONEBULIZADOR ULV?

La palabra termonebulizador resulta de la unión de las palabras: Nebulizador Térmico, como su nombre lo indica se genera un proceso de pulverización ultra fina

PROPUESTA

del producto gracias a la implementación de calor. La avanzada tecnología de estos equipos permite que gracias a la cámara de combustión de la que se proveen estos equipos se encienda una mezcla gasolina/aire , que genera una columna de gas en los tubos internos que oscila unos 90 ciclos por segundo , al final de esto se inyecta la mezcla (que hasta ese momento no había tenido contacto con la temperatura y se encuentra en estado líquido) y finalmente al tener contacto con la temperatura de transición del tubo de salida se transforma en un gas liviano y flotante que permite logran un cubrimiento profesional , llegando a los rincones más escondidos y sin importar las dimensiones del área a tratar .

¿AL EMPLEAR TERMONEBULIZADORES EL PRODUCTO SE QUEMA?

Los equipos termonebulizadores están provistos de un avanzado sistema que logra que el producto no tenga una exposición excesiva a la temperatura (s) y de esta forma no se queme.

¿QUÉ TAMAÑO DE SALIDA MANEJA LA GOTA DEL TERMONEBULIZADOR?
Las gotas ultrafinas manejan un diámetro de 1 - 5 µm

PROPUESTA