



SANIFICAZIONE NELL'INDUSTRIA DELLA LAVORAZIONE E TRASFORMAZIONE DEI VEGETALI

SINCE 1964



**Siamo il partner ideale per la gestione dei processi
di sanificazione nell'intera filiera alimentare**

Premessa

il settore della lavorazione dei vegetali rappresenta un gruppo di prodotti alimentari estremamente eterogeneo: esistono diverse tipologie di prodotti con differenti problemi igienico sanitari.

La particolarità di questi prodotti sta nel fatto che in molti casi sono freschi e che, senza subire particolari trattamenti tecnologici, si devono conservare mantenendo il più possibile le caratteristiche organolettiche del prodotto appena colto garantendo inoltre la sicurezza dal punto di vista organolettico. Sono prodotti facilmente deperibili data la loro esposizione a svariati agenti, quali: **parassiti, batteri funghi e virus**.

● *Contaminazioni microbiche:*

I vegetali di per se non hanno una microflora propria: essa deriva dall'ambiente, dall'aria, dal terreno e dall'acqua. La microflora contaminante può variare a seconda della tipologia del prodotto, vale a dire in funzione delle sue caratteristiche chimiche di composizione di pH e di acqua libera, tenendo presente se il vegetale cresce in superficie o sotto terra.

I vegetali si possono definire un buon terreno di coltura per batteri (aerobi stretti e facoltativi), muffe e lieviti. Negli ortaggi i problemi di conservazione sono normalmente da attribuire al genere *Erwinia* e *Pseudomonas* che provocano il marciume molle. Oltre a questi con maggiore frequenza le alterazioni sono dovute a: *Achromobacter*, *Aerobacter*, *Bacillus*, *Staffilococcus* e *Serratia*. In oltre le muffe più comuni sono del genere: *Botrytis*, *Pytopora*, *Rhizopus*, *Fusarium*, *Cladosporium* e *Alternaria*.

● *Contaminazioni chimiche:*

I vegetali possono essere contaminati da anticrittogamici, insetticidi, erbicidi ed antiparassitari. Alcuni di esse, esempio clororganici, non si degradano facilmente e possono accumularsi nell'organismo umano.

È quindi essenziale una corretta procedura di lavaggio sia del vegetale che delle linee di lavorazione per eliminare ogni residuo chimico.

Conserve vegetali (un mondo in trasformazione)

La produzione delle conserve vegetali che fino a poco tempo fa, grazie ai trattamenti termici finali ed ai sistemi di conservazione, non richiedeva accorgimenti igienici particolari, sta cambiando.

Oggi infatti per garantire delle produzioni più salubri e un incremento della qualità organolettica, le nuove tecnologie alimentari vanno verso una riduzione sia dei trattamenti fisici sia chimici (eliminazione dei conservanti) che l'alimento deve subire. Questo ha fatto sì che la sicurezza dell'alimento dipenda anche da superfici e linee perfettamente pulite ed igienicamente sicure.

Prodotti della IV gamma

Nei vegetali freschi la contaminazione superficiale è generalmente dell'ordine di 10 alla quinta cellule per cm², quindi è importante (oltre che lavare con acqua pulita la verdura ed eventualmente sanificata con prodotti appositi) che tutte le superfici con cui l'alimento viene a contatto siano perfettamente pulite ed igienizzate, soprattutto dopo le operazioni di taglio. Questo perché si incide sull'epidermide esponendo all'aria le cellule con incremento del ritmo respiratorio, della velocità di appassimento, della contaminazione e proliferazione batterica.

Essenziale è l'eliminazione fisica dello sporco sia da tutte le superfici a contatto con il prodotto, dopo ogni ciclo di utilizzo, sia dalle superfici che non sono direttamente coinvolte nel processo produttivo. Le tecniche di sanificazione dipendono dalle dimensioni dello stabilimento.

La maggior parte degli impianti di un grande stabilimento è sanificata mediante sistemi CIP. Tale tecnica è considerata lo standard per gran parte delle attrezzature utilizzate durante il processo.

IRCA SERVICE con i suoi tecnici altamente specializzati si rende disponibile a verificare insieme al cliente la possibilità di migliorare e rendere più sicuro il processo di sanificazione, personalizzandolo ed individuando i punti critici.

L'utilizzo di questo manuale rappresenta un punto di partenza e di riferimento, tutti i casi devono essere studiati ed analizzati singolarmente.



1. Sanificazione ambientale

Superfici aperte

Lavaggio a schiuma giornaliera

1. Sgrossatura;
2. Schiumare con CHLORAL 50 dal 2 al 5% a temperatura ambiente per 15';
3. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente.

Procedura alternativa

1. Sgrossatura;
2. Schiumare con FOTAL 50 da 3 al 7% additivato con OXI 35 a 0,5% a temperatura ambiente per 15';
3. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente periodicamente;
4. Disinfezione con OKORON 13 3-5%;
5. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente.



2. Lavorazione pomodoro passata

2.1 Cuocitore/Passatrice/Raffinatrice

Procedura di lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR COMPLEX da 4 al 5% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR HW da 4 al 5% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.

2.2 Pastorizzatore (linea preparazione riempitrice)

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

6. Risciacquo 10';
7. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 3 al 4% a 70/80 °C per 55';
8. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%;

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 5 al 6% a 70/80°C per 45';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%.

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



2.3 Riempimento (linea preparazione riempitrice)

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo 10';
2. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 3 al 4% a 70/80 °C per 55';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 5 al 6% a 70/80°C per 45';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%.

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.

2.4 Disaeratore /Pastorizzatore (Tank sterili)

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

6. Risciacquo 10';
7. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 5% a 85°C per 55';
8. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 2%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 7 % a 85°C per 45';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 2%

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



2.5 Riempimento Tank sterili

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR COMPLEX da 2 al 3% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Prodotti alternativi

4. Risciacquo per 10';
5. Lavaggio con monofase ALICHLOR HW da 4 al 5% a 40°C per 35';
6. Risciacquo 10'.

Frequenza Periodica

7. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
8. Risciacquo 10' eventuale.



3. Lavorazione pomodoro concentrato

3.1 Cuocitore continuo doppio/triplo

1. Lavaggio C.I.P. a fine produzione.
2. Risciacquo 10';
3. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 7% a 85°C per 110';
4. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 9 % a 85°C per 115';

3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%.

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



3.2 Concentratore discontinuo

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo 10';
2. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 7% a 85°C per 110';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 9% a 85°C per 115';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%;

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



3.3 Pastorizzatore a fascio tubiero

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo 10';
2. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 5% a 80°C per 55;
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 7% a 80°C per 60';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%;

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



3.4 Riempimento fusti asettici

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR COMPLEX da 2 al 3% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR HW da 4 al 5% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Frequenza periodica

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



3.5 Riempimento Tank sterili

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR COMPLEX da 2 al 3% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR HW da 4 al 5% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Frequenza periodica

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



4. Lavorazione puree di frutta

4.1 Cuocitore/Passatrice/Raffinatrice

Procedura di lavaggio C.I.P. a fine produzione.

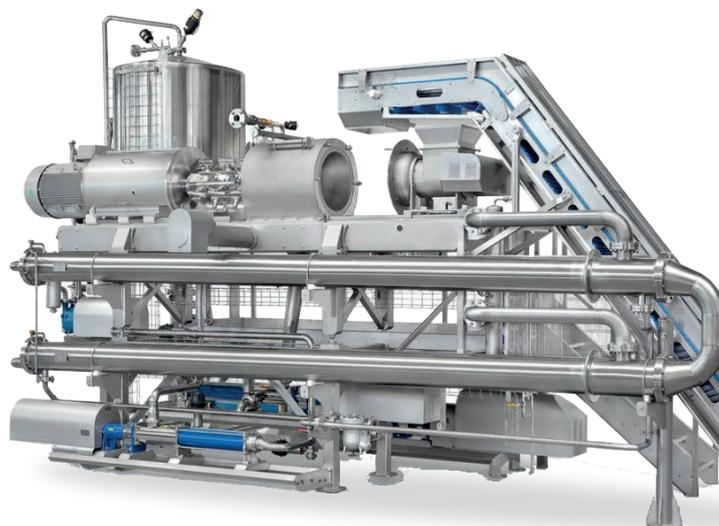
1. Risciacquo per 10' ;
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR COMPLEX da 4 al 5% a 40°C per 35' ;
3. Risciacquo 10'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10' ;
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR HW da 4 al 5% a 40°C per 35' ;
3. Risciacquo 10'.

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15' ;
5. Risciacquo 10' eventuale.



4.2 Disareatore/Pastorizzatore (fascio tubiero o piastre)

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

6. Risciacquo 10' ;
7. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 5% a 80°C per 50' ;
8. Risciacquo 15'.

'Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10' ;
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 7% a 80°C per 55' ;
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- 4. - Potenziamento della fase alcalina OXI35 1%;

Frequenza Periodica

5. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60 °C per 15' ;
6. Risciacquo 10' eventuale.



4.3 Riempimento Tank sterili

Frequenza ogni svuotamento.

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR COMPLEX da 2 al 3% a freddo °C per 20';
3. Risciacquo 10'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR HW da 4 al 5% a freddo °C per 25';
3. Risciacquo 10'.

Frequenza Periodica

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60 °C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



5. Succhi di frutta

5.1 Batch fi preparazione/Passatrice Raffinatrice/Disaeratore/omogeneizzatore/pastorizzatore

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo 10';
2. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 4% a 80°C per 40';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 2%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 5% a 80°C per 45';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 2%.

Frequenza Periodica

4. PERACTIVE 50 allo 0,5% temperatura ambiente 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.

5.2 Riempitrice (vetro, brick, plastica aseptico e lattine)

Frequenza dopo ogni utilizzo. Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo 10';
2. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 4% a 80°C per 40';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 2%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 5% a 80°C per 45';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

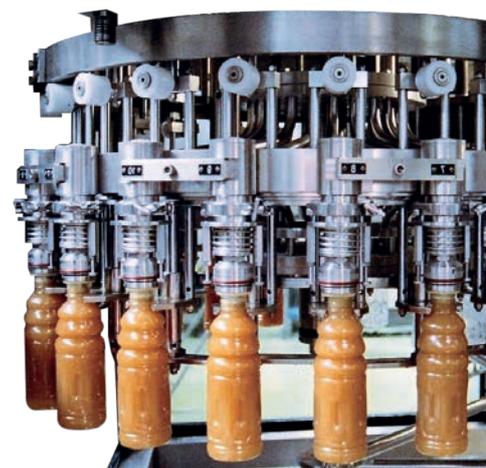
- Potenziamento della fase alcalina OXI35 2%.

Frequenza periodica di disincrostazione

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10'.

Fase periodica di disinfezione

6. PERACTIVE 50 allo 0,5% temperatura ambiente 15';
7. Risciacquo 10' eventuale.



6. Frutta sciropata

6.1 Tubazione trasporto

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR COMPLEX al 3% a freddo per 50';
3. Risciacquo 10'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR HW da 4 al 5% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



6.1 Riempitrice e colmatrice

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR COMPLEX al 3% a freddo per 50';
3. Risciacquo 10'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ALICHLOR HW da 4 al 5% a 40°C per 35';
3. Risciacquo 10'.

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



6.2 Tubazione e Pastorizzatore piastre

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

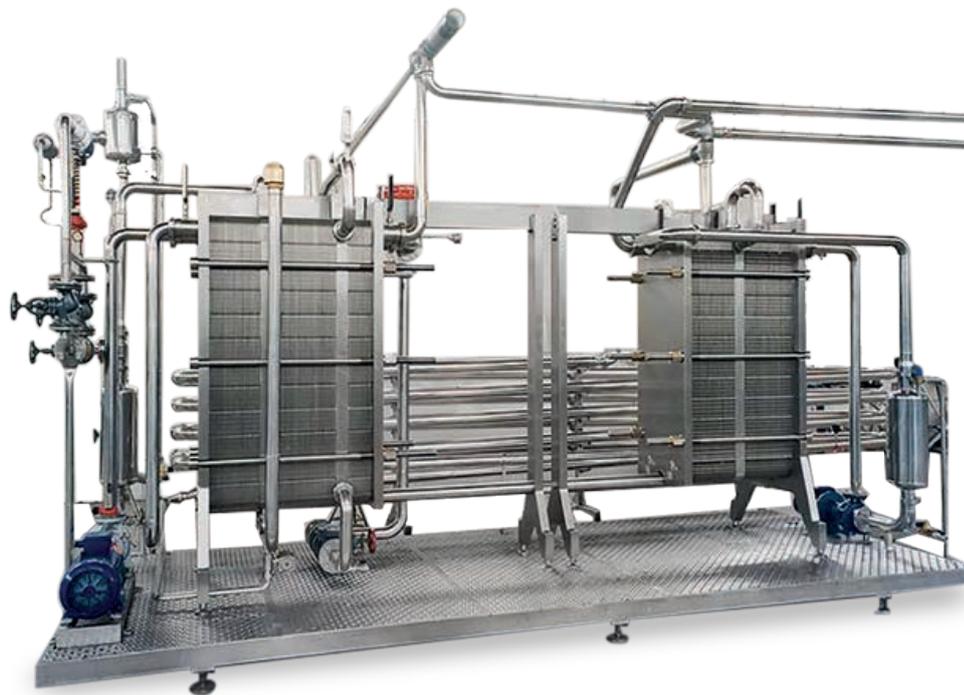
1. Risciacquo 10';
2. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 2% a 50°C per 25';
3. Risciacquo 15'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 2,5% a 50°C per 25';
3. Risciacquo 15'.

Frequenza Periodica

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



7. Marmellata e confettura

Vasche di congelamento/bolle di cottura/ riempimento CIP

Procedura di lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo 10';
2. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 5% a 75°C per 50';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 1,5%.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo per 10';
2. Lavaggio con monofase ULTRACIP NA da 6% a 80°C per 55';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento della fase alcalina OXI35 2%.

Frequenza settimanale

4. NITROFOS EC da 1 al 3% a temperatura da 50 a 60°C per 15';
5. Risciacquo 10' eventuale.



8. Pastorizzatori a pioggia

Lavaggio vasetti

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Lavaggio con TENSIL K 1-1,5% a temperatura oltre i 50°C;
2. Risciacquo;
3. Lavaggio additivo ADDIRINSE BS da 0,3 % a 0,5% a freddo;
4. Risciacquo 15'.

Alternative

5. PUL. TOP BRILL da 0,3-0,4%.



9. Lavaggi per immersione e riempimento

Cuocitori delle autoclavi, delle bullets evaporatori a bacinella

Lavaggio a riempimento a fine utilizzo.

1. Risciacquo con eliminazione parte grossolana;
2. Lavaggio con ENOLAVEX 50 dal 5% al 10% con acqua calda fino a rimozione sporco;
3. Risciacquo 15'.

Prodotti alternativi

1. Risciacquo con eliminazione parte grossolana;
2. Lavaggio con ULTRACIP NA dal 7% al 12% con acqua calda fino a rimozione sporco;
3. Risciacquo 15'.



10. Quarta gamma

Cernita/Vasche di lavaggio/Zona discarico

Lavaggio a schiuma giornaliera.

1. Sgrossatura;
2. Schiumare con CHLORAL 50 dal 2 al 5% a temperatura ambiente per 15';
3. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente.

Procedura alternativa

1. Sgrossatura;
2. Schiumare con FOTAL 50 da 3 al 7% additivato con OXI 35 a 0,5% a temperatura ambiente per 15';
3. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente.

Periodicamente

4. Disinfezione con OKORON 13 0,5-1%;
5. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente.



11. Confezionamento asettico

11.1 Sanificazione delle superfici aperte

Lavaggio a schiuma giornaliera.

1. Sgrossatura;
2. Schiumare SPECIAL F 3-4% a temperatura ambiente per 15';
3. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente;
4. Disinfezione con PERACTIVE 150 0,2%;
5. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente.

Periodicamente

1. Schiumare con FOSFOCID 80 da 4 al 5% temperatura ambiente per 15';
2. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente.

11.2 Cip confezionamento asettico

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo 10';
2. Lavaggio con FIRST PHASE 30 dal 3-4% a 75°C per 40';
3. Risciacquo 15';
4. Lavaggio con NITROFOS dal 2-3% a 50°C per 20';
5. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente;

Sanificazione per Invaso

6. soluzione di PERACTIVE 150 allo 0,5% a freddo.



12. Friggitrici

Lavaggio C.I.P. a fine produzione.

1. Risciacquo 15';
2. Lavaggio con FOSFODET VG dal 5-7% a 75/80°C per 50';
3. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

4. Lavaggio a schiuma giornaliera (superfici esterne);
5. Sgrossatura;
6. Schiumare con CHLORAL 50 dal 2 al 5% a temperatura ambiente per 15';
7. Risciacquo fino a completa rimozione del detergente.



13. Lubrificazione nastri di trasporto

13.1 Nastri in vetro/acciaio

Con apposito sistema di dosaggio spruzzare una soluzione di LUBRIVET 45 da 0,3 al 0,8%;

Alternative

In vetro utilizzare IDROLUBE 2 da 0,5 al 1%.

13.2 Nastri in plastica/plastica

Con apposito sistema di dosaggio spruzzare una soluzione di LUBROVET 45 da 0,3 al 0,8%.

Alternative

Per bottiglie in vetro utilizzare IDROLUBE 3 da 0,3 al 0,8%.

13.3 Nastri in Vetro/plastica

Con apposito sistema di dosaggio spruzzare una soluzione di LUBROVET 45 da 0,3 al 0,8%.

Alternative

Per bottiglie in vetro utilizzare IDROLUBE 36 da 0,2 al 0,5%.

13.4 Lubrificazione a secco (plastica/plastica)

Con apposito sistema di dosaggio spruzzare una soluzione di LUBRIDRY.



14. Filtrazione tangenziale

UF/MF

Procedura con sistema C.I.P. ad ogni fine lavorazione.

1. Risciacquo 15';
2. Lavaggio con MEMBRACLEAN BASIC L all'1% a 60/70°C per 40';
3. Risciacquo 15';
4. Lavaggio con NITROSAN PPC A da 0,3 a 0,7% per 20'a 50°C;
5. Risciacquo 15';
6. Lavaggio con MEMBRACLEAN CHL da 0,5 a 1% per 30' a 40°C;
7. Risciacquo 15'.

Azioni supplementari

- Potenziamento fase alcalina MEMBRACLEAN AD1 e/o OXI35 e/o ADDISPECIAL 40.
- Invasamento Overnight ed oltre le 24 ore con BISOLFITO e NITROSAN PPC allo 0,4%.



15. Lavaggio pavimenti

15.1 Tecnosol Plus

Pulizia con lavasciuga.

Riempire il serbatoio della lavasciuga con una soluzione diluita del prodotto 1- 5g% di TECNOSOL PLUS.

Manuale

Distribuire la soluzione (100-200 gr/lt) sulla superficie da lavare, lasciare agire per 10-15', strofinare con mop e spazzolare nei punti più difficili, asciugare.

16. Igiene dell'operatore

16.1 Igiene dell'operatore

Procedura.

Disinfezione della mani con ISOFASTER MANI SPRAY o DRYHAND GEL o IRCAGEL Pmc tal quale. Sanificare la mani prima e alla fine del ciclo produttivo. Inoltre, sanificare le mani ogni qual volta si lasci la propria postazione.

16.2 Lavastivali

Procedura.

Prima dell'entrata in caseificio sanificare gli stivali con SANISPECIAL ANF 1% per 10 secondi.



17. Aree non produttive

Procedure.

Pulizia Pavimenti

Utilizzare una soluzione di TECNO 89 al 1-5%, tempo contatto 10-15', successivamente risciacquare.

Pulizia superfici dure

Utilizzare una soluzione di al 1-3% di PUL.UNIVERSALE, tempo contatto 10-15', successivamente risciacquare.

Sanitari

Utilizzare tal quale PUL. FORTE WC, tempo contatto 10-15'.

Disincrostante

Spruzzare sulla superficie PUL. SPECIALE BAGNO, tempo contatto 10-15', rimuovere con un panno carta alternativa utilizzare una soluzione PUL. DECAL al 1-3%, tempo contatto 10-15', successivamente risciacquare.

Disinfezione superfici dure

Spraizzare PUL. RTU AP PLUS su tutta la superficie, tempo contatto 10-15', successivamente risciacquare. **Alternativa:** utilizzare una soluzione al 1-3% di SEPTOGARD AP, tempo contatto 10-15', successivamente risciacquare.

Vetri

Spruzzare direttamente sul vetro PUL. NON SOLO VETRI, successivamente passare con tergovetro o pannocarta.



IRCA SERVICE S.p.A.
S.S. Cremasca 591 n°10
24040 Fornovo S.Giovanni (BG)
Tel. 0363 337250 - Fax 0363 337251
e-mail: info@ircaservice.com
P.iva: 02408730162

www.ircaservice.com

