



7.2 Control de Calidad

1. Evaluar, medir e inspeccionar los procesos de conteo y clasificado de ropa sucia, lavado, acondicionado, planchado, doblado, reclasificado, dictamen de no utilidad (baja de ropa) y rehabilitación (costura) de ropa hospitalaria, y sus resultados, con base en los parámetros y criterios establecidos en los procedimientos y guías técnicas vigentes.
2. Coadyuvar en la elaboración de los indicadores de productividad bimestrales en conjunto con la Subgerencia de operación y la Gerencia de la planta de lavado.
3. Realizar pruebas de calidad a productos químicos para lavandería, verificar el proceso de higienización de transportes de planta de lavado destinados a la recolección de ropa sucia y entrega de ropa limpia, de acuerdo a la normatividad y guías técnicas vigentes.
4. Realizar los estudios analíticos que permitan valorar el cumplimiento de los parámetros de aceptación y condiciones de uso de la ropa hospitalaria, sometida a procesos de lavado e higienizado.
5. Evaluar el desarrollo de pruebas de campo y estudios técnicos para el mejoramiento de la calidad en los procesos productivos.
6. Evaluar el grado de cumplimiento de parámetros y condiciones de calidad establecidos para el proceso productivo, que se desarrollan en la planta para otorgar el servicio de ropa hospitalaria.
7. Evaluar el dictamen de no utilidad de ropa hospitalaria reusable.
8. Informar al Gerente de la planta de lavado acerca de los niveles de calidad obtenidos en el proceso general de lavado de la ropa hospitalaria.