

Protección de manos Ansell para la industria alimentaria

Kit de prensa

Mayo de 2009

Índice

| | | |
|-------------|--|-----------|
| I. | Resumen de Ansell | 2 |
| II. | Líder mundial en innovadora protección barrera para el sector sanitario | 3 |
| | <i>II.1. Una investigación continua realizada sus centros de Ciencia y Tecnología (S&T)</i> | 3 |
| | <i>II.2. Testado y cumplimiento de la normativa internacional</i> | 4 |
| | <i>II. 3. Buenas Prácticas de Fabricación (GMP)</i> | 7 |
| | <i>II. 4. Guantes de última generación</i> | 7 |
| III. | Protección barrera específica en la industria alimentaria | 11 |
| | <i>III.1. Cortes, lesiones por esfuerzo repetitivo, exposición al frío y quemaduras</i> | 11 |
| | <i>III.2. Uso de guantes inapropiados para la tarea en cuestión</i> | 13 |
| | <i>III.3. Rechazo por parte del trabajador</i> | 14 |
| | <i>III.4. Tratamiento efectivo de alergias y dermatitis</i> | 14 |
| | <i>III.5. Exposición a ftalatos y otras sustancias químicas por el uso de los guantes incorrectos, con defectos de fabricación o con sustancias prohibidas</i> | 16 |
| IV. | Información Corporativa | |
| | <i>IV.1. Ventas del Grupo Ansell</i> | 18 |
| | <i>IV.2. Instalaciones</i> | 18 |
| | <i>IV.3. Cotización en Bolsa</i> | 18 |
| | <i>IV.4. Oficinas</i> | 18 |
| | <i>IV.5. Comunicados de prensa</i> | 19 |
| | <i>IV.6. Listado de anexos/Material adicional</i> | 19 |
| V. | Contacto con los medios | 20 |

Introducción: Protección de manos en la industria alimentaria y Ansell

La industria alimentaria incluye toda la cadena alimentaria, desde la producción de materias primas (agricultura y pesca), hasta el procesado de alimentos y los servicios de atención al cliente (servicios alimentarios, hoteles, restaurantes y catering, y distribución).

Más de 4,3 millones de europeos trabajan diariamente en la industria del procesado de alimentos. Ansell Healthcare les ofrece una gama dedicada de guantes que cumplen un doble papel: **proteger las manos de los trabajadores y los alimentos que manipulan**. Este doble enfoque hacia la protección de manos, ahora de obligado cumplimiento, era algo bastante innovador hace diez años.

Con recomendaciones y asuntos en materia de seguridad pensando en operadores dedicados al procesado de alimentos (el mayor grupo de trabajadores en la industria alimentaria), la oferta de productos Ansell promete también una protección y unos niveles de confort ideales para otras actividades de este sector.

Los puntos claves en protección barrera para los trabajadores de la industria son:

1. Cortes, lesiones por esfuerzo repetitivo, exposición al frío y quemaduras
2. Uso de guantes inapropiados para la tarea en cuestión
3. Rechazo por parte del trabajador
4. Posibilidad de desarrollar una dermatitis y otras alergias, y presión de los consumidores para garantizar un entorno de preparación de alimentos sin látex
5. Exposición a ftalatos y otras sustancias químicas por el uso de los guantes incorrectos, con defectos de fabricación o con sustancias prohibidas

Ansell Healthcare se anticipa y responde a estos retos con:

1. **Una continua investigación** realizada en su **centro de Ciencia y Tecnología (S&T)** internacional para desarrollar la siguiente generación de soluciones de protección barrera y establecer estándares para la realización de pruebas requeridas por niveles de rendimiento aún más estrictos;
2. **Testado y cumplimiento** de todos sus guantes para contacto alimentario, no sólo su rendimiento técnico, sino también el nivel de migración y filtración de sustancias químicas, y cumplimiento con la normativa nacional y Europea;
3. **Buenas Prácticas de Fabricación (GMP)**, un sistema de control de calidad exhaustivo con el fin de garantizar aún más el cumplimiento con la legislación de la industria alimentaria, los sistemas de trazabilidad y el control de calidad.
4. **Desarrollo de guantes de última generación** de látex natural y sintéticos.

I. Resumen de Ansell

Ansell Healthcare es líder global en el diseño, la fabricación y la comercialización de una extensa gama de guantes quirúrgicos, de examen, industriales y guantes de menaje, equipo de protección y preservativos. Algunas de las marcas más conocidas de Ansell son **los guantes industriales Ansell HyFlex[®], guantes médicos Ansell[®] Gammex[®] y preservativos LifeStyles[®] y Manix[®].**

Ansell organiza sus actividades comerciales alrededor de los mercados a los que sirve, que son Occupational Healthcare (principalmente guantes industriales), Professional Healthcare (guantes médicos y guantes quirúrgicos) y Consumer Healthcare (preservativos y guantes de menaje).

Occupational Healthcare acapara alrededor del 50% de las ventas, seguido de Professional Healthcare (34%) y Consumer Healthcare (16%).

Ansell Healthcare es un líder mundial en protección de manos para guantes de trabajo. Es el fabricante más grande del mundo de guantes de protección industrial, con una oferta que abarca desde las necesidades de protección altamente especializadas hasta los guantes de protección diaria utilizados por operarios de fábricas.

II. Líder mundial en innovadora protección barrera para el sector sanitario

Las actividades de marketing y ventas de Ansell se organizan alrededor de tres zonas geográficas; el continente americano, Europa y Asia Pacífico. Las actividades de marketing y productos están a cargo de un equipo de Marketing global para las regiones.

Marcas internacionales, nuevos productos, tecnología patentada, procesos flexibles de fabricación, una infraestructura global de suministros y logística y redes de distribución a nivel internacional marcan el éxito de Ansell.

Con 29 instalaciones, una plantilla de unos 11.000 trabajadores y su excelencia en suministros y logística, Ansell está preparada para ofrecer productos de protección barrera a sus clientes de cualquier parte del mundo.

II.1. Una investigación continua realizada sus centros de Ciencia y Tecnología (S&T)

Ansell Limited opera dos **centros de Ciencia y Tecnología (S&T)**, uno en Shah Alam (Malasia) y otro en Clemson (EE.UU.). Malasia es bien conocida por su tecnología del caucho, y Clemson tiene fuertes lazos con grupos universitarios dedicados a la investigación de fibras y hebras. Ansell ha creado también cinco **centros de excelencia** (“centros de aplicación”) en sus plantas de producción, donde la plantilla de S&T puede trabajar en estrecha colaboración con personal de fabricación para el intercambio de tecnologías y la preparación de nuevas líneas de productos.

El **equipo de Ciencia y Tecnología** es líder en la industria en I+D y en el desarrollo de los mercados de protección barrera. Ansell colabora con PhDs y Masters de las mejores universidades, y su preparación y experiencia abarcan desde ingeniería y química del caucho hasta la ciencia de los polímeros, textiles avanzados, química analítica, ciencia de los materiales e ingeniería mecánica y microbiología.

Los laboratorios Ansell repartidos por todo el mundo se dedican al desarrollo de productos para lograr una protección barrera óptima. Por su magnífico diseño de guantes, el uso de innovadores materiales y una investigación continuada, Ansell Healthcare ofrece soluciones exclusivas que combinan seguridad con cuidado de la piel.

Equipos trabajando conjuntamente con Fabricación, Marketing y Cumplimiento de la normativa es una parte integral del método de trabajo de Ansell. **Información procedente de grupos de usuarios finales y asociaciones** que contribuyen con perspectivas valiosas. Colaboración con las principales asociaciones de los sectores de la construcción, personal de quirófano y muchas otras especialidades profesionales que permite crear un foro ideal para compartir experiencias y opiniones de usuarios finales - como punto de partida de futuras mejoras e innovaciones de las soluciones Ansell.

La compañía establece **asociaciones regulares con universidades líderes**, proveedoras de tecnología punta y expertas en el desarrollo de soluciones de protección que se anticipan a las necesidades futuras. Un reciente ejemplo es el programa ACPP (Ansell Chemical Permeation Program), desarrollado en colaboración con la Universidad de Lovaina, Bélgica. Se utilizan consideraciones de agarre, movimiento y ergonomía para testar los materiales de los guantes y sus acabados en el Laboratorio de Neurociencia Motora Sensorial de la Universidad de Birmingham.

II.2. Testado y cumplimiento de la normativa internacional

Legislación en materia de contacto alimentario

En 2004 la Unión Europea lanzó el Reglamento Marco N° 1935/2004 que fue todo un hito a la hora de fijar directrices y reagrupar normativas ya existentes. Descrita como "legislación sobre envasado de alimentos", los guantes de trabajo se incluyen en la misma Directiva. A pesar de las revisiones regulares, el principio básico de la regulación sigue siendo el mismo: dado que pueden migrar a los ingredientes de los alimentos algunas sustancias químicas de los embalajes o de los materiales de los guantes, contaminando los alimentos, debe ser controlado estrechamente. (La Directiva de la Comisión 2002/72/EC fue la primera de una serie de enmiendas como la Directiva de la Comisión 2007/19/EC de 2 de abril de 2007 para la que se lanzó una modificación con fecha 30 de marzo de 2007, y por la Directiva de la Comisión 2008/39/EC de 6 de marzo de 2008).

Ansell Healthcare ofrece las soluciones de mercado que cumplen y superan los límites establecidos por la normativa gubernamental. Además de una estricta política de cumplimiento con la normativa europea y nacional, se llevan a cabo pruebas regulares en:

- Permeabilidad a sustancias químicas
- Migración de sustancias
- Penetración viral y propagación de enfermedades contagiosas, como el VIH y la hepatitis
- Agarre y reducción de la fuerza de agarre para operarios y personal sanitario
- Procesos de fabricación de látex de caucho natural y látex que reducen las probabilidades de contraer alergias

En abril de 2009 Ansell Healthcare lanzó algunas recomendaciones en materia de seguridad para guantes utilizados en la industria de alimentos y bebidas teniendo en cuenta la nueva normativa europea en vigor a partir del 1 de mayo de 2009.

Preocupada porque aún muchos de los 4,3 millones de trabajadores europeos de la industria alimentaria continúan utilizando guantes de vinilo no seguros de los que migran ftalatos y otras sustancias a la piel y a los alimentos, Ansell Healthcare ha lanzado una serie de recomendaciones en materia de seguridad (resumidas a continuación) y una guía para la selección de guantes actualizada.

Recomendaciones de seguridad de Ansell Healthcare para la industria de alimentos y bebidas:

- 1) **La industria de alimentos y bebidas debe seleccionar únicamente guantes fabricados y comercializados en cumplimiento con las Directivas sobre el uso de plásticos y seguridad de los alimentos de la UE***, y exigir la garantía de seguridad adicional que ofrece la adopción de Buenas Prácticas de Fabricación a tenor de la normativa de la Comisión 2023/2006.
- 2) Se debe elegir el guante adecuado para cada tarea de contacto con alimentos para lograr una máxima seguridad:
 - a. **Se deben evitar los guantes de PVC o de vinilo cuando se manipulen alimentos grasos**, debido al riesgo de filtrado de plasticidas potencialmente peligrosos, como los ftalatos, que se absorben por la piel o pueden contaminar los alimentos.
 - b. **El nitrilo de primera calidad es el material de elección para alimentos que contengan grasas** o aceites, incluso en bajas concentraciones.
 - c. **La industria debe utilizar los guantes de látex con precaución**, dados los riesgos potenciales de aparición de dermatitis o exposición de los trabajadores y los consumidores a sustancias potencialmente alergénicas.
- 3) **Se deben respetar las instrucciones de lavado de manos, ajuste de guantes y desechado** a fin de garantizar su máxima eficacia, proteger la salud de los trabajadores y preservar la seguridad en la cadena alimentaria.

Nueva legislación europea en vigor

Todos los guantes para “contacto alimentario” comercializados por Ansell Healthcare en la EEA cumplen ya con la normativa europea y nacional. Se pide a la industria de alimentos y bebidas que verifique que los guantes que compran, tienen en stock y utilizan cumplen con la normativa.

Desde el 1 de mayo de 2009 queda prohibido fabricar e importar en la Comunidad guantes para contacto alimentario que no cumplan con la Directiva de la Comisión 2007/19/EC. Desde el 1 de julio de 2008 quedan prohibidos los principales plasticidas ftalatos, que pueden migrar hacia los alimentos desde los guantes de PVC o los de vinilo utilizados para contacto con alimentos grasos.

Legislación en materia de ftalatos (concierno a los guantes de vinilo)

De uso común en la industria alimentaria de hoy día, [los guantes de vinilo o de PVC permiten la migración de ftalatos](#) cuando entran en contacto con alimentos que contengan

grasas o aceites. Se estima que **del orden del 90% de los alimentos contienen algún nivel de lípidos (grasas)**.

Se han observado en los guantes con PVC utilizados para el servicio alimentario unos resultados de migración entre 300 y 600 mg/dm². La Directiva sobre “plásticos” de la Comisión Europea 2002/72 limitaba la migración total de *todo tipo* de sustancias a 10 mg/dm². La Directiva de la Comisión 2007/19 prohíbe absolutamente el uso de algunos ftalatos o plasticidas en contacto con alimentos grasos, independientemente del valor específico de migración.

Japón prohibió el uso de guantes de vinilo para contacto alimentario en 2001 tras un estudio sobre los niveles de migración en los alimentos.

Se han incluido en la lista REACH de Sustancias Altamente Preocupantes de la UE tres ftalatos, con el [controvertido DEHP](#). Muchos guantes de vinilo filtran niveles peligrosos de DEHP y otros plasticidas; los guantes son también una fuente clave de exposición indirecta a esta sustancia química.

En 2005, la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria examinó el [DEHP para uso en la fabricación de materiales para contacto alimentario](#), confirmando la restricción drástica de los niveles de exposición. La Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria adoptó la Opinión del Comité Científico sobre aditivos alimentarios, aromatizantes, auxiliares tecnológicos y materiales en contacto con los alimentos (AFC) sobre el di(2-etilhexil)ftalato (DEHP) para su uso en materiales para contacto alimentario.

(fuente:http://www.efsa.europa.eu/cs/BlobServer/Scientific_Opinion/afc_op_ej243_dehp_en2.pdf?ssbinary=true)

Enfoque de Ansell sobre sustancias químicas

Los valores de migración de los guantes Ansell para contacto alimentario han sido testados por el Laboratoire National d'Essais de Trappes, Francia.

Tras un proceso de revisión y análisis exhaustivos de los materiales de sus guantes y de los procesos de manufactura realizado en 2007, Ansell consiguió pre-registrar con éxito 28 sustancias químicas según las Directivas REACH de la UE. Ansell inició un programa para reemplazar cualquier sustancia altamente preocupante por materiales alternativos; la compañía mantiene su compromiso con los mayores estándares de seguridad y de protección del consumidor.

Ansell mantiene un enfoque activo y responsable sobre las Sustancias Altamente Preocupantes (SOCs), controlando su presencia y luchando por minimizar su inclusión en el ciclo de producción. Se ha prestado una atención especial al dimetilformamida (DMF) y a otros disolventes. Se han incorporado ciclos de lavado adicional en producción a fin de garantizar que todos los productos acabados de PU de Ansell contengan los niveles mínimos de DMF, y todos los productos Ansell presentan unos niveles muy bajos en relación con los límites admisibles mínimos de otras sustancias altamente preocupantes. Ansell puede proporcionar datos de pruebas sobre contenido total y/o liberación máxima de DMF para todos sus guantes de PU. (Aunque no hay unos métodos de prueba unificados para medir la exposición de la piel al DMF de un guante, Ansell ha sometido a sus guantes a pruebas externas con simulación de uso durante 8 horas con inmersión en solución de sudor artificial calentado).

II. 3. Buenas Prácticas de Fabricación (GMP)

Si queremos evitar dañar la salud o causar cambios inaceptables en la composición de los alimentos, es esencial que todos los materiales en contacto con los alimentos cumplan no sólo con el Reglamento Marco 1935/2004, sino también con el Reglamento de la Comisión 2023/2006, de obligado cumplimiento en todos los Estados Miembros desde el 1 de agosto de 2008.

Ansell Healthcare aplica las Buenas Prácticas de Fabricación (GMP), garantizando un exhaustivo sistema de control de calidad en todas las etapas de fabricación, procesado y gestión de compra de materiales y en sus artículos acabados hasta su distribución.

El cumplimiento de Ansell con el Reglamento 2023/2006 de la Comisión sobre buenas prácticas de fabricación (GMP) supone una garantía adicional de calidad para la industria alimentaria donde los controles de ingredientes y la calidad de los productos han demostrado ser claves para una posible responsabilidad legal en términos de protección del consumidor. Muchos otros fabricantes que ofrecen guantes a precios competitivos no garantizan tales controles de calidad.

II. 4. Guantes de última generación

Hitos claves de Ansell en guantes para la manipulación de alimentos

Hasta los años 90 no empezó la legislación en materia alimentaria a jugar un papel en la selección de los guantes. En aquel momento Ansell identificó la necesidad de mejorar la protección de manos de los trabajadores de ese sector, y así, tras una intensa colaboración con expertos de la industria para evaluar los requisitos del sector y un estudio profundo de la legislación en materia alimentaria, nació un nuevo enfoque. Este enfoque revolucionó el sector, ya que ningún otro fabricante de guantes había desarrollado una solución destinada exclusivamente a la industria que tuviera en cuenta la normativa tan estricta.

El resultado de este compromiso de Ansell fue una nueva gama de guantes destinados a los trabajadores de las empresas de procesado de alimentos: la gama **Ansell proFood®**. Estos guantes fueron lanzados en 1999 con una innovadora campaña de marketing donde se presentaba la gama y se concienciaba a la vez a las compañías del procesado de alimentos sobre las normas a seguir, subrayando aspectos claves en materia de seguridad para la industria. Desde entonces Ansell ha liderado el camino en términos de investigación, experiencia técnica e innovación de guantes utilizados en la manipulación de alimentos. La gama proFood® se amplió y complementó con otros guantes Ansell compatibles con los alimentos y que cumplen con la normativa europea más estricta en materia de contacto con alimentos e higiene.

Todos estos logros han contribuido a crear una sólida reputación de Ansell Healthcare como fabricante y proveedor de guantes de alta calidad e innovadores para la manipulación de alimentos.

Marcas líderes

Hoy día Ansell ofrece una solución para cada aplicación de la cadena alimentaria. Su principal preocupación es que cada trabajador elija el guante adecuado para la aplicación adecuada. Por ejemplo, los carniceros realizan operaciones de deshuesado y despiezado con cuchillos, y necesitan guantes extremadamente resistentes a los cortes, como el

proFood® Safe-Knit® o el **nuevo Vantage® proFood®**. Los operarios encargados de la manipulación de productos resbaladizos, como aves, pescado o carnes rojas, puede que requieran guantes con un agarre extra. No siempre es fácil elegir el guante adecuado, en un sector con una normativa en constante evolución y una amplia oferta de donde elegir, por lo que Ansell ayuda a sus distribuidores y usuarios finales a realizar la elección correcta y les mantiene informados sobre la legislación en materia de alimentos. Cuando se utilizan los guantes correctos aumentan la seguridad y la productividad de los trabajadores, garantizando a la vez la seguridad de los alimentos.

Se han conseguido estas posiciones de mercado líderes creciendo sobre un historial de desarrollo, fabricación y comercialización de 114 años con los mejores productos barrera para clientes de todo el mundo.

Un paso por delante de la normativa legal

Ansell ha desarrollado servicios y normas específicas para cumplir con la legislación europea sobre protección barrera, y en algunos casos se han llevado a cabo con la intención expresa de llevar la salud y la seguridad de los trabajadores más allá de lo estipulado por la legislación en curso.

Algunos ejemplos son:

- **Guías sobre resistencia química** disponibles en la página Web de Ansell, incluyendo la Guía de Recomendaciones Químicas EN y la Guía de Recomendaciones Químicas ASTM (ASTM es el acrónimo de la Sociedad Americana de Pruebas y Materiales)
- **Programa ACP (Ansell Chemical Permeation Program)**, un nuevo protocolo para evaluar la resistencia de los guantes a la permeabilidad química para el cual se utiliza un exclusivo dispositivo de prueba para testar el nivel de permeabilidad que simula situaciones dinámicas reales. La nueva máquina de prueba simula de manera específica el frotamiento, el estiramiento, la exposición y la tensión a los que se someten los guantes utilizados para manipulaciones diarias.
- **Ansell Grip Technology™**, un revestimiento exterior para guantes que requiere un 34-69% menos de fuerza de agarre para levantar un objeto engrasado de hasta 4,5 kilos.
- **Ansell Moisture Management Technology™**, o **Aquadri™**: un forro ultrafino de polímero compuesto que absorbe hasta cuatro veces más de humedad que los guantes flocados de algodón.

Se han incorporado en el desarrollo del producto los resultados de varios de estos programas, y en los guantes ofrecidos a la industria alimentaria.

Gráfico de selección de guantes/recomendaciones para la industria alimentaria

El sector alimentario tiene muchos trabajos y aplicaciones diferentes, y para responder a esta complejidad, Ansell ha creado una gama concentrada de productos adaptados a la mayoría de ellos para así facilitar aún más la elección. Se han seleccionado 16 modelos de guantes por su capacidad para proteger frente a las principales lesiones y accidentes asociados con este mercado, y se espera que se añadan más recomendaciones de guantes poco a poco para así hacer frente a nuevos desarrollos en la industria alimentaria y para poder incorporar los avances tecnológicos que mejoren o extiendan el rendimiento de los guantes. Se ha integrado en una guía de selección la gama actual de recomendaciones.

Selected gloves for the food industry

Dedicated hand protection for food workers

| | | | Meat cutting/slicing | Fat handling | Fruits & vegetables processing | Prepared meats | Packing | Bread preparation | Beverage industry | Lorry drivers | Cleaning | Maintenance |
|-------------------------|---|--|----------------------|--------------|--------------------------------|----------------|---------|-------------------|-------------------|---------------|----------|-------------|
| Cut (skin handling) | Wastage® proFeed® 72-905 | Cut resistance level 5 - Excellent cold insulation - Medium dexterity | OK | OK | OK | | | | | | | |
| | proFeed® Solo-Safe® 72-286 & 72-298 | Cut resistance level 5 - Medium dexterity | OK | OK | OK | | | | | | | |
| | proFeed® Solo-Safe® 72-285 | Cut resistance level 4 - High dexterity for optimal productivity | OK | OK | OK | OK | OK | OK | | | | OK |
| Cold | proFeed® Insulated 78-118 | Underglove - High dexterity Stretchable - Cold or heat protection | OK | | | OK | OK | OK | | | | |
| | FiberTact® 78-582 | Underglove - High dexterity Cold insulation | OK | | | OK | OK | OK | | OK | | OK |
| Barrier glove re-usable | PowerFlex® 1" Hi Viz Yellow™ 88-488 | Cut resistance level 2 - High comfort and grip Excellent cold insulation | | | | | | OK | | OK | | |
| | Alpha-Tec™ 38-338 & 38-325 | Ansell Grip Technology™ - Medium dexterity Cold insulation | | | OK | | | OK | OK | OK | OK | OK |
| | proFeed® re-usable nitrile 38-358 | Medium dexterity - Cold insulation Chemical resistant | OK | OK | OK | | | OK | OK | OK | OK | OK |
| | Sol-Safe® 37-685 & 37-185 | Medium dexterity - Up to 45 cm length Chemical resistant | OK | | OK | | | | | | OK | OK |
| | proFeed® re-usable nitrile 37-355 | Good dexterity Chemical Resistant | OK | OK | OK | OK | | OK | | | OK | OK |
| Barrier glove high cut | VirTex™ 78-788 | High dexterity - High resistance to animal fats | OK | OK | OK | OK | OK | OK | OK | OK | OK | OK |
| | Imper® Hi Safe® 82-288 & 82-488 & 82-485 | High dexterity - High resistance to animal fats - Green | OK | OK | OK | OK | OK | OK | OK | | OK | OK |
| Barrier glove high cut | Imper® Blue 82-478 & 82-485 | High dexterity - High resistance to animal fats - Blue | OK | OK | OK | OK | OK | OK | OK | | OK | OK |
| | HyFlex™ 11-428 | Ansell Grip Technology™ - Good dexterity | | | | | | OK | OK | OK | OK | OK |
| Heat | HyFlex™ 11-623, 11-627 & 11-628 | Dexterity with superb cut level 3 resistance for optimal productivity | | | | | | OK | OK | OK | OK | OK |
| | Crusader Flex® & Neox® 42-443, 42-474 & 88-922 | High heat insulation - Crusader Flex® for dry applications and Neox® for wet or fatty ones | | | | OK | | | | | | |

OK Recommended Optimal

Ansell

Herramienta de selección de guantes Ansell

La elección del guante idóneo es muy sencilla porque éstos son propuestos en función de cada tarea: carniceros, envasadores de frutas y verduras, responsables de catering, etc.

Este enfoque se vincula a la constante implicación de Ansell en la formación de sus usuarios finales. Las PYMES y los trabajadores autónomos tienen menos posibilidades de acceder a material educativo y de beneficiarse de cursos de formación, y por ello Ansell piensa que debe prestarse una atención especial a sus necesidades y llegar a ellos por diferentes medios.

Además de los seminarios y ferias dedicados a usuarios, se consiguen diseminar los mensajes de seguridad con la formación de los equipos de ventas de distribuidores y la participación directa de la plantilla de Ansell en eventos de 'puertas abiertas'. También se distribuyen pósters educativos y folletos específicos.

Userguide

Washing procedure for Ansell's knife handling gloves: Vantage[®] proFood[®] & proFood[®] Safe-Knit[®]



Preliminary note:

for hygiene reasons we recommend changing gloves at each break, every 2 to 4 hours, or, if not feasible, not exceeding a working shift (8 hours) as the maximum time of usage.

1 Before washing:



- Immediately after use ensure the gloves are not left inside out
- Remove as much meat and fat residues as possible from the glove by rinsing with cold water (maximum 40°C) at low pressure



- If gloves are not washed immediately after use, immerse in a solution of water and calcium citrate to slow blood coagulation

2 Wash with chemicals suitable for food contact items

- Water must be of potable quality
- Gloves must be washed separately from chain mesh gloves or other metal items
- Pre-wash above 40°C cause proteins to coagulate in the glove material, making it stiff and unusable



- Pre-wash at maximum 40°C
- Wash at 90°C
- Rinse between 40°C to 60°C

3 Avoid contamination after washing!

- After washing, gloves are considered sanitized
- Workers must wash their hands before handling the washed gloves
- It is recommended to wear disposable powder-free gloves to handle the washed gloves



- Dry at maximum 40°C, ensuring the air quality in the drying machine is free of any dust or other contamination
- Remove the gloves from the drying machine and pack in food grade plastic bags



| Colour coding for the glove size | | |
|----------------------------------|--|---|
| size | Vantage [®] proFood [®] (Identical to chain mesh colour coding) | proFood [®] Safe-Knit [®] |
| 7 | Green | Red |
| 8 | White | Yellow |
| 9 | Red | Brown |
| 10 | Blue | Black |

Note: The amount of time required for each step of the prewash and wash cycles, as well as the quantity of detergent used, must be adjusted according to the degree of soiling. It is also important to mention that Vantage[®] proFood[®] may require different settings for the same degree of soiling compared with proFood[®] Safe-Knit[®].

III. Protección barrera específica en la industria alimentaria

Hoy día cada vez más empresas entienden que proteger a sus trabajadores de caídas, cortes, estrés muscular, lesiones por contacto con sustancias químicas y condiciones ambientales rigurosas es algo esencial que revierte positivamente en la productividad y el bienestar general.

Herramientas, materiales y superficies afiladas; temperaturas extremas; grasa; bacterias y soluciones y productos químicos agresivos utilizados para limpiar y desinfectar superficies de trabajo. Estos son sólo algunos de los riesgos a los que se enfrentan los operarios en un entorno de procesado de alimentos. **El número de accidentes de manos en la industria es elevado**, siendo los trastornos musculoesqueléticos causados por el movimiento repetitivo de mano y muñeca (a menudo bajo temperaturas frías) los más importantes. Por todo ello es indispensable contar con protección de manos. Pero, a diferencia de las demás industrias, los riesgos de seguridad en el sector alimentario van más allá de la protección de los trabajadores. Cualquier protección barrera utilizada tiene un impacto potencial en el alimento manipulado, y con ello en la salud y la seguridad de los consumidores.

Son puntos claves en protección barrera para la industria alimentaria:

1. Cortes, lesiones por esfuerzo repetitivo, exposición al frío y quemaduras
2. Uso de guantes inapropiados para la tarea en cuestión
3. Rechazo por parte del trabajador
4. Posibilidad de desarrollar una dermatitis y otras alergias, y presión de los consumidores para garantizar un entorno de preparación de alimentos sin látex
5. Exposición a ftalatos y otras sustancias químicas por el uso de los guantes incorrectos, con defectos de fabricación o con sustancias prohibidas

III.1. Cortes, lesiones por esfuerzo repetitivo, exposición al frío y quemaduras

Accidentes por cortes

Según Eurostat-ESAW (European Statistics on Accidents at Work), las "extremidades superiores" son la parte del cuerpo más vulnerable, sufriendo el 43,2% de los accidentes ocupacionales no mortales. Los trabajadores de la industria alimentaria no se libran, con un 30% de accidentes ocupacionales en el sector de servicio alimenticio en Francia por cortes en las manos.

Para hacer sus guantes más resistentes a los cortes, los fabricantes están desarrollando soluciones con fibras de nueva tecnología más resistentes a los cortes (Kevlar®, Dyneema®, fibra de vidrio, etc.). Pero estos nuevos desarrollos deben llevar aparejado un entendimiento de las necesidades y de las mismas aplicaciones. La incorporación de esas fibras conlleva a menudo una pérdida de confort para el usuario, o un riesgo para la integridad del alimento manipulado.

Las técnicas especiales de tejido de Ansell aíslan los hilos de acero o de fibra de vidrio, potencialmente irritantes, en el núcleo de la hebra, y añaden algodón para aumentar la suavidad y el confort en su contacto con la piel, y unos guantes resistentes a los cortes de mejor diseño se traducen en una mayor aceptación por parte del trabajador. La formación y la educación siguen siendo factores críticos porque en numerosas ocasiones los trabajadores tienden a usar una protección de manos inadecuada.

Ansell es desde hace muchos años un pionero en la mejora de la resistencia a los cortes en los guantes, e incluso ha publicado mucha información al respecto.

Ansell acerca las soluciones de resistencia a los cortes a las necesidades de los trabajadores de la industria alimentaria: los modelos Vantage® proFood® y proFood® Safe-Knit®, además de los guantes seleccionados HyFlex®.

Trastornos musculoesqueléticos y daños provocados por un esfuerzo repetitivo

Los trastornos musculoesqueléticos (MSD) son las causas más frecuentes de las bajas laborales. Provocados por los movimientos repetitivos de mano y muñeca, y exacerbados por el uso de la fuerza como un factor de riesgo, el Síndrome del túnel carpiano (CTS) es la enfermedad de tipo muscular más común después de torceduras y tensiones.

El uso de herramientas y materias primas pesadas puede ser un trabajo repetitivo muy exigente desde el punto de vista físico que puede dañar músculos, tendones y cartílagos de la mano, la muñeca y el codo. También puede dañar nervios y vasos sanguíneos.

Generalmente los trabajadores de la industria alimentaria pasan mucho tiempo sujetando cuchillos o alimentos con una o con las dos manos, y este trabajo puede suponer un estrés para la mano, la muñeca, y/o el codo y producir molestias y dolor. Con el tiempo los trabajadores pueden desarrollar graves lesiones musculares o articulatorias que llegan a reducir la capacidad de uso de manos y muñecas y provocar minusvalías permanentes.

Algunas de las lesiones que pueden desarrollarse con un trabajo de uso intensivo o repetitivo de las manos son:

- **Tendinitis.** Los tendones de la muñeca pueden resentirse si se realizan trabajos que impliquen la aplicación frecuente de fuerza con las manos, la torsión de la muñeca durante el trabajo, o la repetición continua de los mismos movimientos de la muñeca. Si la tensión continúa en el tiempo puede llegar a desarrollarse una tendinitis. La tendinitis provoca dolores en las manos, especialmente cuando se agarran objetos.
- **Síndrome del Túnel Carpiano.** El túnel carpiano es una zona de la muñeca rodeada por hueso y tejido y atravesada por varios tendones y un nervio. Con la tendinitis, los tendones se inflaman, reduciendo el espacio existente en el túnel para el nervio. Cuando el nervio es aplastado, aparece la enfermedad denominada síndrome del túnel carpiano, una enfermedad que provoca dolor, cosquilleo o adormecimiento de la mano, la muñeca o el brazo. Estos síntomas aparecen con más intensidad generalmente durante la noche. Si no se trata a tiempo, el síndrome del túnel carpiano puede debilitar la mano y dificultar el agarre de objetos, o incluso el uso de la mano.
- **Dedo en gatillo.** Una presión repetida sobre un dedo (como cuando se usa un gatillo en una herramienta eléctrica o un cuchillo o sierra eléctricos) puede provocar problemas en el tendón de dicho dedo e inflamar también las vainas sinoviales que lo recubren.

- **Epicondilitis.** Los movimientos de giro forzados pueden provocar problemas en los tendones del codo, causando molestias o dolor. Este problema se denomina epicondilitis, o codo del tenista. (Fuente: NIOSH Publicación N° 2007-122, CDC, US)

El uso de una protección barrera adecuada en forma de guantes que se ajusten bien permite lograr una máxima destreza (sin tensión ni una flexión innecesaria de la mano) y ofrece un agarre y una amortiguación óptimos que contribuyen a evitar la aparición de trastornos.

La fineza y elasticidad ofrecidas por muchos guantes desechables de Ansell para el sector alimentario, con superficies de agarre patentadas incorporadas en algunos modelos, significa que las tareas de manipulación y de puestos de trabajo son menos agresivas para las manos de los trabajadores.

Exposición al frío y quemaduras

El trabajo a unas temperaturas muy bajas conlleva unos riesgos específicos para la salud y la seguridad, como hipotermias y congelación, y pérdida de flexibilidad muscular y articular. La productividad también se ve afectada porque la reducción del flujo sanguíneo en las extremidades reduce la destreza y genera problemas de sensibilidad en los dedos y las manos. Estos problemas obligan a los trabajadores a aplicar una mayor fuerza de agarre en herramientas y objetos. El resultado de todo esto es la aparición de fatiga mucho antes y el aumento de la incidencia de las tasas de accidentes.

Los trabajadores del sector alimentario tienen que enfrentarse a unas condiciones de frío extremo en salas de almacenamiento refrigeradas, mataderos e instalaciones para el procesado de productos cárnicos. Las temperaturas pueden caer fácilmente por debajo de los 10°C, lo que obliga al uso de guantes que puedan protegerles del frío pero que no obstaculicen la destreza durante el trabajo. Algunos trabajos requieren protección térmica porque en ellos se manipulan materiales muy fríos, como el acero.

En respuesta a las necesidades que plantean las bajas temperaturas, Ansell ha desarrollado PowerFlex® T° Hi Viz Yellow™ 80-400, un guante de uso general destinado a tareas de manipulación y transporte a temperaturas de hasta 30°C bajo cero. Este guante es ideal para trabajos en almacenes fríos o el transporte de alimentos. Dos guantes internos ofrecen protección térmica: proFood® Insulated y FiberTuf®.

Cuando se requiere aislamiento contra el calor en panaderías industriales u otros procesos expuestos a altas temperaturas de la maquinaria, el guante Crusader Flex® es idóneo para aplicaciones en seco, y el Neox® para aplicaciones en húmedo o con grasa. Ambos guantes no son aconsejables para contacto directo con alimentos.

III.2. Uso de guantes inapropiados para la tarea en cuestión

Una protección efectiva de las manos en forma de guantes de seguridad constituye un componente clave del equipo EPI para la industria alimentaria. Junto con delantales y a veces manguitos, los guantes completan el equipo EPI.

Según la Directiva de la Comisión 89/656 que establece requisitos mínimos para el uso de equipo EPI en el trabajo:

- El equipo EPI es la solución a adoptar y debe ser apropiado para:
 - el riesgo que implica

- el trabajador
- la tarea a realizar
- Las empresas están obligadas a proveer de equipo EPI al personal para su uso en el trabajo, sin cargo alguno para el operario
- Las empresas están obligadas a formar al trabajador en el uso del equipo EPI
- Las empresas deben garantizar la participación de los trabajadores en el proceso de selección

No puede decirse que la industria alimentaria haya olvidado la distribución de equipo EPI entre los trabajadores, pero **hay importantes carencias a la hora de poner los riesgos y tareas al mismo nivel que las necesidades de protección de los trabajadores**. Aunque la mayoría de las veces no se hace de manera intencional, estos desajustes pueden tener graves consecuencias para la seguridad y la productividad.

El equipo de ventas de Ansell ha tenido que enfrentarse a veces a fábricas internacionales que **en 8 casos de diez estaban usando el guante incorrecto para una aplicación determinada**. Estos y otros resultados proceden de 250 evaluaciones realizadas en 50 empresas europeas de gran tamaño de los sectores de la automoción, OEM, químico y metalúrgico. En dichas evaluaciones se analizó cada puesto de trabajo cubriendo aspectos como 1) confort, que incide en la aceptación por parte del trabajador, 2) agarre, 3) rendimiento mecánico, 4) rendimiento químico, y 5) requisitos de calor. También se registraron y analizaron de manera objetiva los requisitos de cada puesto de trabajo. Los resultados hablan de desajustes de los guantes en áreas que a su vez tiene un impacto en la productividad de los talleres, con una reducción de las tasas de accidentes casi inmediatamente después de adoptar las recomendaciones de Ansell.

En este sentido la industria alimentaria no parece diferir mucho de la automotriz; **cada día en Europa el uso de guantes no adecuados pone en riesgo tanto a los trabajadores del sector alimentario como los productos elaborados. Ansell recomienda a todos los responsables de la industria alimentaria que busquen asesoramiento profesional para elegir el equipo EPI adecuado para sus operarios.**

III.3. Rechazo por parte del trabajador

El rechazo de los guantes de protección es un impedimento clave para el cumplimiento por parte de la industria alimentaria y de bebidas de la normativa local, nacional y europea en materia de salud y seguridad.

La gran experiencia de Ansell de más de 100 años en el sector sanitario y en la industria es un plus importante a la hora de entender por qué los trabajadores no utilizan guantes como debieran. La falta de confort, un ajuste imperfecto, poca destreza y un agarre poco firme y resbaladizo de objetos han sido identificados como las principales barreras para su uso por trabajadores con formación sobre la importancia de la barrera. Unos guantes de calidad que satisfacen los requisitos de los operarios y se adaptan perfectamente a cada tarea es algo diferente.

III.4. Tratamiento efectivo de alergias y dermatitis

Los guantes protegen a los operarios de la industria alimentaria frente a riesgos físicos, alérgenos, parásitos, virus, bacterias, productos químicos, detergentes y otras sustancias presentes en los centros de procesamiento de alimentos y bebidas.

El uso continuado de guantes y la hiperhidratación (causada por el contacto continuo de la piel con el sudor durante tiempo) hacen que la piel de las manos esté empapada y se erosione fácilmente. La acción combinada del lavado con jabones y antisépticos y el uso continuado de guantes contribuyen a erosionar la barrera protectora constituida por una piel sana. Todo esto a su vez facilita la aparición de alergias al abrir una vía a los alérgenos. (Fuente: Taylor y Campbell, ambos de Ansell Healthcare, según "Experts Address Glove-Related Latex Allergies", Kelly M. Pyrek, 10/20/2008, *Infection Control Today*)

Un lavado frecuente de manos y el uso de desinfectantes a base de alcohol pueden atacar la hidratación natural de la piel. En muchos casos este deterioro de la barrera provoca una dermatitis irritante de contacto, con rojeces e hinchazón de la piel que causa picor o sensación de quemazón.

Con una exposición crónica pueden empeorar los síntomas, con piel escamosa, sequedad o agrietamiento. La piel así seca o agrietada abre una vía a irritantes, alérgenos y microorganismos.

Los grandes efectos de los guantes empolvados

Los guantes empolvados se utilizan mucho en la industria alimentaria, a pesar de la creciente preocupación por los inconvenientes que presentan. Desde siempre el polvo ha sido utilizado como lubricante en la fabricación de guantes médicos con el fin de facilitar su enguantado y evitar que se pegaran. Actualmente el polvo más utilizado es el almidón de maíz y el carbonato de calcio (CO₃Ca).

Alergenidad de los guantes empolvados

La exposición al polvo de almidón puede provocar algunas **reacciones no deseadas**, que van desde los bien conocidos síntomas de alergia y trastornos de las vías respiratorias superiores hasta pleuresía, miocarditis, irritación del sistema nervioso central o incluso carcinoma o diagnóstico erróneo de tuberculosis.

Una consecuencia perfectamente documentada del uso de polvo de almidón en guantes es su capacidad para combinarse con los antígenos de las proteínas del látex de caucho natural (NRL). Las partículas del polvo recubiertas de alérgenos y proteínas pueden liberarse en la atmósfera cuando se ponen o se quitan los guantes, **contaminando el entorno de preparación de alimentos y los mismos alimentos**. La inhalación o la ingesta de este polvo pueden provocar una sensibilización y reacciones alérgicas al NRL (como síntomas en las vías respiratorias superiores o irritación ocular).

En los últimos años los hospitales con una política estricta sobre uso de guantes de látex de caucho natural sin polvo han asistido a una importante disminución de las reacciones alérgicas de tipo I al látex de caucho natural.

El polvo de los guantes es un vehículo de infecciones

El polvo de los guantes puede actuar como un vehículo de transmisión de los antígenos del látex y también de microorganismos patógenos, aumentando los riesgos ocupacionales para los profesionales de la industria alimentaria y para los consumidores. En algunas investigaciones se ha observado también que los guantes empolvados son un factor de riesgo para personas alérgicas que consumen alimentos preparados con guantes empolvados.

Los guantes de látex pueden aumentar el riesgo de dermatitis en la industria alimentaria

En un [informe](#) realizado en 2005 por la Agencia de Normas Alimentarias de Reino Unido se recoge que el 47% de las empresas alimentarias de Reino Unido escrutadas utilizaban guantes de látex. Se ha detectado entre la mayoría de los trabajadores de la industria alimentaria dedicados a tareas en ‘ambiente húmedo’ que el uso de guantes de látex puede provocar la aparición de dermatitis. La dermatitis de contacto entre los trabajadores del sector alimentario incluye dermatitis irritante de contacto (ICD) provocada por contacto con sustancias químicas y ambientes húmedos, y la dermatitis alérgica de contacto (ACD), provocada por sustancias químicas sensibilizantes (y alimentos). La prevalencia es excepcionalmente alta entre los trabajadores de los servicios de catering y restauración de hoteles.

Presión de los consumidores para garantizar un entorno de preparación de alimentos sin látex

En muchos Estados Americanos el uso de guantes de látex ha sido prohibido tras la presión y las acciones legales emprendidas por personas que sufren alergia al látex. En algunos casos los restaurantes están publicando información sobre la preparación de la comida.

Aunque sólo un pequeño porcentaje de la población sufre alergias al látex, la legislación parece ir encaminada hacia la prohibición de este material y a favor de limitar el riesgo que pueda tener para los consumidores.

En algunas investigaciones se observa que los guantes con un bajo contenido en alérgenos presentaban una menor capacidad para inducir la liberación de estos alérgenos. Ansell Healthcare recomienda que las empresas alimentarias evalúen todos los riesgos y las necesidades del trabajador antes de elegir los guantes.

Entre las posibles elecciones en materiales destacan los guantes con y sin polvo de látex de caucho natural (NRL), así como los guantes sintéticos de vinilo, nitrilo y otros productos sintéticos. Ansell ha optimizado sus guantes de NRL para reducir los residuos químicos solubles en agua, proteínas y alérgenos. La elección entre el látex y el sintético depende de la aplicación para la que se utilice el guante y la posible alergenicidad de los trabajadores del sector alimentario que lo usan, además del consumidor final.

Elegir el guante sintético adecuado

Ansell Healthcare ofrece una gama completa de guantes de materiales diferentes al látex, como el nitrilo y el neopreno.

Los guantes Ansell de nitrilo desechables certificados para contacto con alimentos incluyen los modelos proFood[®], proFood[®] Premium, Touch N Tuff[®] y TNT[®] blue.

III.5. Exposición a ftalatos y otras sustancias químicas por el uso de los guantes incorrectos, con defectos de fabricación o con sustancias prohibidas

(Consulte la página 6 si desea más información sobre exposición a los ftalatos)

Productos químicos y toxicidad

No es ningún secreto que hoy día la industria de alimentos y bebidas emplea una batería de sustancias químicas y aditivos en concentraciones que pueden considerarse peligrosas para los trabajadores encargados de su manipulación. Una protección cutánea adecuada contra productos químicos en forma líquida puede ayudar a evitar los efectos locales que conlleva una salpicadura accidental, además de evitar los efectos sistémicos o agudos. (Fuente: Agencia Europea para la Seguridad y la Salud en el Trabajo, Hoja de datos Nº 33, "Introducción a las sustancias peligrosas en el trabajo", 2003)

En Europa, la resistencia química de los guantes se describe en la norma EN374, siendo la EN374:2003 la versión más reciente. Estas normas describen el método de prueba utilizado para determinar el tiempo que tarda un producto químico en traspasar el guante.

Ansell Europe ha llevado a cabo exhaustivas pruebas de laboratorio basadas en la norma EN374:1994 y en la EN374:2003 más reciente. En las tablas de Recomendaciones químicas EN se incluyen todos los resultados de las pruebas, tanto para guantes compatibles como no compatibles. Cuanto menor es el tiempo de paso, más rápidamente impregnará el producto químico el guante. Pueden utilizarse los resultados de las pruebas ASTM (Recomendaciones químicas basadas en la normativa americana ASTM) como información suplementaria a los resultados de las pruebas EN374.

En la página Web de Ansell se ofrece amplia información que complementa las guías de resistencia química, como la Guía de Recomendaciones Químicas EN y la Guía de Recomendaciones Químicas ASTM ('American Society for Testing and Materials' - Sociedad Americana de Pruebas y Materiales)

Ansell ha lanzado algunas recomendaciones sobre riesgos específicos de la exposición a productos químicos. Los productos químicos se manipulan mejor con el guante **Sol-Vex® 37-695** (reutilizable y resistente a la abrasión, su revestimiento de nitrilo excepcionalmente tenaz ofrece confort y una magnífica resistencia química. Su acabado de rombos invertidos mejora aún más los niveles de agarre en entornos húmedos o secos. El guante Sol-Vex® (37-695) es más largo (38 cm) que el modelo estándar, aumentando la protección a la muñeca y a la zona del antebrazo). Sol-Vex® 37-185 para una longitud extra (45 cm) Todos los estilos Sol-Vex® (excepto el Sol-Vex® 37-00) han sido aprobados para contacto alimentario sin restricciones incluso con el estilo dedicado proFood® 37-355.

Los guantes Alpha-Tec™, proFood® reutilizable de nitrilo, Touch N Tuff® y TNT® Blue ofrecen resistencia química más otras prestaciones claves. Los guantes de nitrilo Touch N Tuff® resistentes a las salpicaduras de productos químicos fueron sometidos a pruebas por un laboratorio independiente contra una gran variedad de productos químicos industriales peligrosos. Comparándolo con diez productos de la competencia, el guante desechable Touch N Tuff® ocupó el primer o el segundo puesto para ocho de nueve productos químicos claves de las principales familias de sustancias químicas, como el xileno, ácido acético, etanol, percloroetileno, trietileno, isopropanol, ácido clorhídrico, hidróxido de amonio y ciclohexanona.

IV. Información Corporativa

IV.1. Ventas del Grupo Ansell

- Ventas en 2008 (Grupo): 1.116,0 millones de dólares
Ejercicio fiscal: 30 de junio
- Ventas en 2008 (EMEA - Europa, Oriente Medio y África): 461,3 millones de dólares
Ejercicio fiscal: 30 de junio

Sales by Business Segment

| | 2007 US\$M | 2006 US\$M | Movement % |
|----------------------------|---------------|---------------|---------------|
| Occupational Healthcare | 478.9 | 424.6 | +12.8 |
| Professional Healthcare | 320.3 | 289.0 | +10.8 |
| Consumer Healthcare | 176.2 | 135.5 | +30.0 |
| Total Sales | 975.4 | 849.1 | +14.9 |

Sales by Region

| | 2007 US\$M | 2006 US\$M | Movement % |
|------------------------------------|---------------|---------------|---------------|
| Americas | 434.9 | 402.2 | +8.1 |
| Europe, Middle East & Africa | 378.5 | 313.7 | +20.7 |
| Asia Pacific | 162.0 | 133.2 | +21.6 |

IV.2. Instalaciones

- 28 centros en 33 países
- Centros de fabricación (y embalaje) en EE.UU., Reino Unido, Alemania, Polonia, Malasia, Tailandia, Brasil, Sri Lanka, México e India

IV.3. Cotización en Bolsa

Ansell Ltd. es una compañía australiana que cotiza en la Bolsa de Valores australiana.

IV.4. Oficinas

Sede estatutaria Ansell Limited

3/678 Victoria Street
Richmond, Victoria, 3121, Australia



Sede operativa Ansell Limited

200 Schulz Dr.
Red Bank, NJ 07701, EE.UU.

Sede EMEA - Sede de Ansell Healthcare Europe N.V.

Riverside Business Park, Spey House
55, Boulevard International
B-1070 Bruselas, Bélgica

IV.5. Comunicados de prensa

En de la página Web de Ansell Healthcare EMEA, www.ansell.eu, encontrará comunicados de prensa de Ansell Healthcare, alianzas y otras noticias.

Se publican noticias sobre la compañía e información sobre inversores a través de la página Web www.ansell.com.

IV.6. Listado de anexos/Material adicional

1. Folleto de Ansell Healthcare “La protección de manos específica para los trabajadores del sector alimentario”
2. Guía completa de **selección de guantes** de Ansell Healthcare para la industria alimentaria, accesible en http://www.anselleurope.com/industrial/index.cfm?lang=EN&pages=markets_Food_Processing
3. [Guantes de vinilo: motivo de preocupación](#), Documento sobre la posición de Ansell, en construcción.
4. **Guía de recomendaciones químicas** Ansell Healthcare en línea http://www.anselleurope.com/industrial/index.cfm?pages=chemical_intro&lang=EN

Videos

1. Vídeo HyFlex® 11-920, donde se describe la gama HyFlex, Ansell Grip Technology™ http://ehstoday.com/video/ansell_hyflex_11920/
2. [Vídeo sobre el Programa Ansell de Permeabilidad de Citostáticos](#)

Fotos- Occupational Healthcare

proFood®, proFood® Premium, Touch N Tuff® y TNT® blue

Legislación

Puede consultar la legislación y las listas de aditivos publicadas por la Comisión en http://ec.europa.eu/food/food/chemicalsafety/foodcontact/index_en.htm

Principales Directivas aplicables a los guantes para contacto alimentario (no exhaustivas)

1. DIRECTIVA DE LA COMISIÓN 2002/72/EC de 6 de agosto de 2002 sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos
2. DIRECTIVA DE LA COMISIÓN 2008/39/EC de 6 de marzo de 2008 por la que se modifica la Directiva 2002/72/EC sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos
3. DIRECTIVA DE LA COMISIÓN 2007/19/EC de 2 de abril de 2007 por la que se modifica la Directiva 2002/72/EC sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos, y la Directiva del Consejo 85/572/EEC que presenta la lista de simulantes para comprobar la migración de ingredientes de materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos
4. Corrección de errores de la Directiva de la Comisión 2007/19/EC de 30 de marzo de 2007 por la que se modifica la Directiva 2002/72/EC sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos y la Directiva del Consejo 85/572/EEC que presenta la lista de simulantes para comprobar la migración de ingredientes de materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos
5. REGLAMENTO (EC) Nº 2023/2006 DE LA COMISIÓN de 22 de diciembre de 2006 sobre buenas prácticas de fabricación para materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos

In Touch

Boletín informativo de Ansell de publicación cuatrimestral con la información más reciente sobre protección de manos, ferias y eventos europeos y locales en esta materia e información sobre Ansell Healthcare

<http://www.anselleurope.com/ansell/ansell-healthcare-news/newsletter/>

Logotipos

1. Logotipo Ansell en color (EPS alta resolución)
2. Logotipo Ansell en color LR (JPEG baja resolución)
3. Logotipo de AnsellCares

V.Contacto con los medios

| |
|--|
| <p>Wouter Piepers, Director Communications, Ansell Healthcare Tel: + 32(0) 2 528 75 68 Cell. + 32(0) 478 33 56 32 e-mail: wpiepers@eu.ansell.com</p> |
|--|