



## NOTAS SOBRE LOS REQUISITOS TÍPICOS DE MANTENIMIENTO PARA AUTOCLAVES DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS

Los requisitos de mantenimiento para autoclaves varían según los fabricantes. El fabricante debe proporcionar un cronograma detallado de mantenimiento durante la evaluación y como parte de la capacitación de los operarios.

La siguiente lista se creó para proporcionar una idea general acerca del cronograma de mantenimiento de una autoclave típica de tratamiento de residuos.

### Cronograma de muestra de mantenimiento diario (realizado por el operario)

- (a) Verificación visual de la existencia de fugas de vapor o agua.
- (b) Verificación de la limpieza de la cámara interna y el cierre de la puerta; limpieza donde sea necesario.

### Cronograma de muestra de mantenimiento semanal (realizado por el operario)

- (a) Verificación del funcionamiento de las luces indicadoras.
- (b) Comparación de los medidores de temperatura y presión con los registros en tablas y correlación de la temperatura y la presión durante un ciclo.

### Cronograma de muestra de mantenimiento mensual (realizado por el ingeniero del establecimiento y el operario)

- (a) Verificación de la junta de la puerta o la junta tórica y reemplazo donde sea necesario, de acuerdo con las instrucciones del fabricante (Nota: la junta de la puerta o la junta tórica alrededor de la puerta puede necesitar sustitución cada 3 a 6 meses, según el uso y el nivel de limpieza con el que se mantenga la autoclave.)
- (b) Prueba de validación con indicadores microbiológicos para determinar la eficacia de la inactivación microbiana y ajuste de los parámetros donde sea necesario (las pruebas microbiológicas deben llevarse a cabo con mayor frecuencia si alguna de las pruebas falla).

### Cronograma de muestra de mantenimiento trimestral (llevado a cabo por el ingeniero del establecimiento)

- (a) Verificación de los parámetros de control, que pueden necesitar recalibración o sustitución.
- (b) Verificación de las válvulas para determinar si necesitan limpieza o sustitución.
- (c) Verificación de las uniones de tuberías.
- (d) Verificación de la existencia de corrosión y desgaste en la cámara (generalmente, esto no es un problema con las autoclaves de acero inoxidable, pero es importante para las autoclaves de acero al carbono).
- (e) Inspección de todos los puntos de terminales eléctricos de calor.
- (f) Verificación de la limpieza de los principales filtros de las líneas de agua y vapor.
- (g) Verificación de las tuberías y drenajes para garantizar que estén despejados y que funcionen.
- (h) Verificación del correcto funcionamiento de los sistemas de bloqueo de las puertas.
- (i) Prueba de la eficacia de extracción de aire con la cámara vacía si la autoclave tiene un ciclo de vacío.

Cronograma de muestra de mantenimiento anual e inspección (realizados por el ingeniero del establecimiento)

- (a) Verificación del historial de servicio para detectar fallas recurrentes y buscar medidas correctivas.
- (b) Inspección y eliminación de costras de la cámara, de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- (c) Verificación de los sistemas de control del nivel de agua e indicadores.
- (d) Verificación del estado y el funcionamiento del indicador de temperatura y los medidores de presión.
- (e) Prueba del funcionamiento de las válvulas de seguridad, los sistemas de bloqueo de las puertas y otros dispositivos de seguridad y emergencia durante la operación.
- (f) Verificación de todas las funciones de control, incluida la correlación de presión y temperatura respecto de las referencias conocidas, durante un ciclo con la cámara vacía.
- (g) Prueba de todas las funciones durante la operación hasta lograr la satisfacción de la persona responsable.