

Protocollo di manutenzione preventiva e verifica funzionale: Linea strumentale AUTOCLAVI

VERIFICHE PRELIMINARI

- ☐ Verifica conformità condizioni ambientali
- ☐ Danni visivi ed integrità meccanica (se sì, descrivere): integrità involucro e parti visibili
- ☐ Verifica dell'integrità dei dispositivi di connessione alla rete elettrica (spine, cavi, connettori, etc..)
- ☐ Verifica dispositivi di sicurezza (membrane, molle, microswitch, valvole di sicurezza, fotocellule, pulsanti di emergenza)

MANUTENZIONE PREVENTIVA GENERALE DELLO STRUMENTO

- ☐ Pulizia e disincrostazione: pompa da vuoto, scambiatori di calore, tubazioni, ecc.
- ☐ Verifica funzionamento pompa vuoto
- ☐ Verifica funzionamento pompa acqua
- ☐ Verifica funzionamento e manutenzione compressore aria
- ☐ Verifica funzionamento e manutenzione porta lato-sterile e lato-non sterile.
- ☐ Verifica e manutenzione distributore fluidi, morsetti, catena motore porta lato-sterile e lato-non sterile
- ☐ Verifica ed eventuale sostituzione di tubazioni e guarnizioni/otturatori dell'impianto idraulico e pneumatico.
- ☐ Verifica ed eventuale sostituzione elettrovalvole, valvole pneumatiche e valvole manuali.
- ☐ Verifica, pulizia ed eventuale sostituzione filtri (vapore, acqua di rete, acqua deionizzata, aria compressa, aria sterile, pozzetto camera, pompa da vuoto)
- ☐ Verifica funzionamento pressostati
- ☐ Verifica integrità spie e comandi
- ☐ Verifica controllore di processo: pannello operatore, PLC, batterie tampone, termoregolatore
- ☐ Verifica della stampante e/o registratore (se presenti)

VERIFICA FUNZIONALE E METROLOGICA:

- ☐ Verifica e conferma metrologica delle sonde di temperatura, sonde di pressione e timer. Dovrà essere indicata la procedura di verifica delle prestazioni seguita ed i campioni di riferimento utilizzati. Gli strumenti utilizzati per la verifica delle prestazioni dovranno essere tarati da centri accreditati da Accredia – Dipartimento laboratori di taratura. I range di verifica dovranno coprire l'intervallo di normale utilizzo da parte del laboratorio.
- ☐ Esecuzione del test di tenuta al vuoto: la sonda di pressione deve resistere fino a 2.8 bar; in caso di perdite procedere alla sostituzione di guarnizioni o valvole di tenuta
- ☐ Verificare il corretto funzionamento della valvola di sicurezza (apertura al valore riportato sul manuale) portando l'apparecchio ad una pressione superiore a quella di lavoro
- ☐ Esecuzione cicli di prova, compatibili con quelli applicati dal laboratorio (tempi e temperature) con registrazione e stampa del grafico di temperatura.
- ☐ Verifica di sterilità attraverso l'utilizzo di indicatori di sterilizzazione

REGISTRAZIONI

Evidenza oggettiva della catena metrologica per gli strumenti utilizzati per le misure