

1. PROTOCOLO DE MANTENIMIENTO CABINA DE SEGURIDAD BIOLOGICA CLASE II TIPO A2

El mantenimiento preventivo mantiene su equipo en condiciones adecuadas de trabajo. Cuando se realiza rutinariamente, el mantenimiento resulta en una vida útil más larga para su equipo. También reduce pérdida de tiempo debido a fallas del equipo.



¡PRECAUCIÓN!

Siempre apague la cabina y desconecte el cable de poder antes de realizar el mantenimiento.

La rutina de mantenimiento planificado que se propone tiene un periodo trimestral que consta de los siguientes pasos:

- Inspeccionar las condiciones del entorno en las que se encuentra el equipo.
- Ejecutar una limpieza integral externa e interna.
- Revisar elementos metálicos y/o sintéticos.
- Revisar estado y funcionamiento de perillas, interruptores e indicadores.
- Medir voltaje de alimentación y corriente de consumo.
- Medir resistencia de carcasa a tierra.
- Verificar el funcionamiento del equipo en conjunto con el operario



¡PRECAUCIÓN!

Nunca trate de realizar este mantenimiento usted mismo, contrate personal calificado para este servicio y tenga en cuenta las cláusulas de garantía del equipo.

1.1. Mantenimiento de Área de trabajo

Remítase a la Sección Limpieza de componentes internos y externos de la Cabina de Bioseguridad

Mantenimiento del sistema motor – ventilador

En la actualidad, las actividades de mantenimiento de este sistema están reducidas a efectuar actividades de limpieza, que solo deberán ser realizadas por electricistas o técnicos especializados debidamente capacitados y familiarizados con estos sistemas. Por otra parte, como este sistema está ubicado en el interior de la cabina de bioseguridad, sólo se puede acceder a él una vez que la cabina se ha sometido a un proceso de descontaminación mayor. Si este proceso no ha sido realizado, el personal técnico que intervenga el conjunto motor – ventilador, deberá programar y coordinar la intervención con el jefe del laboratorio y utilizar elementos de protección personal adecuados a los riesgos potenciales a los que puedan llegar a ser expuestos.

MANUAL CABINA DE SEGURIDAD BIOLOGICA CLASE II TIPO A2

1.2. Mantenimiento de los filtros HEPA

Los filtros HEPA no requieren ninguna clase de mantenimiento. La filosofía es que si el filtro se rompe o cumple la vida útil, el filtro se cambia. La falta de cuidado en el manejo del filtro conlleva a que se puedan presentar situaciones como las siguientes:

- Rotura del medio filtrante
- Rotura de las uniones entre el medio filtrante y el marco o mecanismos de sujeción

Cualquiera de las dos condiciones permite fugas que resultan inaceptables en una cabina de bioseguridad y obligan a instalar un nuevo filtro, así como a realizar un proceso de certificación. La vida útil de los filtros HEPA depende de la intensidad de uso de la cabina y de que tan limpio es el ambiente en el que se encuentra instalada. Es necesario tener siempre en cuenta que una cabina solo funciona correctamente si se encuentra certificada de acuerdo con los procedimientos determinados en la norma NSF/ANSI 49.

Nuestra Empresa diseña, fabrica y certifica las cabinas de bioseguridad de acuerdo a los estándares de funcionamiento descritos en NSF/ANSI 49-2008.

1.3. Mantenimiento de los sistemas de luz UV

La radiación emitida por las lámparas UV normalmente se va deteriorando con el uso. Se estima que la vida útil de dichos dispositivos es de aproximadamente 7.500 horas (3,5 años / por jornada de 8 horas diarias).

1.4. Mantenimiento de sistemas Eléctricos y Electrónicos.



¡ADVERTENCIA!

Nunca trate de realizar este mantenimiento usted mismo, contrate personal calificado para este servicio y tenga en cuenta las cláusulas de garantía del equipo.



¡ADVERTENCIA!

Siempre apague su Cabina de Bioseguridad y desconecte el cable de poder antes de realizar cualquier mantenimiento.

Al menos una vez al año, se debe realizar la inspección de todos los sistemas eléctricos y electrónicos del Cabina de Bioseguridad, ya que son de vital importancia en el funcionamiento de este.

Dentro de los sistemas a revisar se destacan:

- Sistemas de protección contra cortocircuitos (Breakers, Fusibles).
- Elementos de potencia (Contactores, reles, triac).
- Sistema Ventilación.
- Sistema de control electrónico (PCB).