



SDÜDHF/TBH/TLM/36/YT-24.11.2014/REVNO-00

1. AMAÇ

1.1.1. Cihazın çalıştırılması esnasında işlem basamaklarının doğru olarak uygulanmasını sağlamak

2. KAPSAM

2.1.1. MSÜ çalışanları

3. TANIMLAR

Belli bir sıcaklıkta doymuş buhar üreterek ,bu buharın belli bir süre ve basınçla steril edilecek malzemeye penetrasyonunu sağlayarak malzemelerin steril edilmesidir

134 ° C: Cerrahi alet ve tekstil malzemeler steril edilir.

121 ° C: Isıya dayanıksız, kauçuk türü malzemeler steril edilir.

134 ° C: Bowie-dick test programıdır

Vakum kaçak programı:Test programıdır

4. TALİMATLAR:

4.1. Su ve hava girişleri kontrol edilir.

4.2. Ön paneldeki açma kapama tuşundan cihaz çalıştırılır.

4.3. Buhar jeneratörünün 20 dk ısınması beklenir. Jeneratör manometresi 3,5 bar, cidar basıncı 2 bar olduğunda cihaz çalışmaya hazırdır.

4.4. Sterilizatör dokunmatik ekran vasıtası ile kontrol edilir.

4.5. İlk önce ekrandan pin kodu girilir ve onay tuşuna basılır, ekranda ana menü belirir.

4.6. Ana menüden test programına basarak vakum kaçak testi yapılır. Sonuç olumlu ise "Buhar otoklav yükleme formuna "cihaz çıktısı yapıştırılır, işleme devam edilir.

4.7. Kapı açma butonuna basılarak kapı açılır.

4.8. Cihazın içindeki rafa Bowie-dick test paketi yerleştirilir. Kapı kapama butonuna basılarak kapı kapatılır.

4.9. Ekranda ana menü belirir.Ana menüden bowie-dick test programı seçilip BAŞLAT tuşuna basılır.

4.10. Test paketi otoklavın paketleme alanı tarafındaki kapıdan alınır değerlendirilir,sonuç olumlu ise "Buhar otoklav yükleme formuna " yapıştırılır; otoklav kullanıma hazırdır. Olumsuz ise, teknik servise haber verilerek bakımı sağlanır.

4.11. Steril edilecek malzemeler otoklav sepetine yerleştirilir, sepet iç bölmeye yüklenir ve kapı kapatılır.Malzeme yüklenmesi sırasında aşağıdaki maddelere dikkat edilmelidir:

4.12. Cerrahi set ve bohçalar aralıklı bir şekilde sepete yerleştirilir, üst üste konulmaz

4.13. Tyveklere ve sterilizasyon rulolarına sarılan malzemeler üst üste konulacaksa, kağıt yüzeyler kağıt; plastik yüzeyler plastiğe gelecek şekilde yerleştirilir.

4.14. Konteynerler ve büyük paketler alt rafa, küçük paketler üst rafa yerleştirilir.

4.15. Kapı kapatılınca ekranda ana menü belirir, yüklenen yüke uygun program seçilir ve BAŞLAT tuşuna basılır.

4.16. Program bittiğinde işlem bitiş sinyali duyulacaktır. Uyarı sonrası steril depo alanındaki kapı açılır.

4.17. Kapı açıldıktan sonra 2-3 dk malzemeler kabinden çıkarılmaz ve malzemenin ortam ısısına ulaşması beklenir.

4.18. Yazıcıdan çıkan program döngü raporu işlem döngülerinin doğruluğu açısından kontrol edilir

4.19. Malzemeler ıslaklık, nem ve paket bütünlüğü açısından değerlendirilir, problem yok ise depo raflarına yerleştirilir.

4.20. Otoklav sepeti otoklav içine konularak kapı kapatılır.

4.21. ıslaklık var ise teknik servis çağrılır Set paketleri yeniden paketlenmek üzere paketleme alanına gönderilir.

4.22. Steril edilecek malzeme yok ise otoklav açma/kapama düğmesinden kapatılır.

HAZIRLAYAN

KONTROL EDEN

ONAYLAYAN

DÖKÜMAN DURUMU

- KONTROLLÜ KOPYA
 KONTROLSÜZ KOPYA
 İPTAL/...../.....

4.23. Bakım ve arıza kayıtları düzenli olarak tutulur.

5. Otoklavların Temizliđi:

5.1. Sterilizatörlerin temizliği üretici firma doğrultusunda yapılır.

5.2. Buhar sterilizatörü cihazın "kontrol" anahtarından kapatılır. Sođuyunca, kazanın tabanında bulunan sepet rayı ve süzgeçi çıkarılır. Kazanın iç çemberi, sepet rayı, süzgeç, yükleme arabaları ve kapının iç yüzü deterjanlı ılık suya batırılmış yumuşak bir bez ile silinir, durulanır ve kurulanır.

5.3. Sterilizatörlerin kontrol paneli ovmadan ve suyu iyice sıkılmış bez ile temizlenir.

5.4. Cihazın dış yüzeyi üretici firmanın önerdiği çelik parlatici ile parlatılır.

HAZIRLAYAN

KONTROL EDEN

ONAYLAYAN

DÖKÜMAN DURUMU

- KONTROLLÜ KOPYA
 KONTROLSÜZ KOPYA
 İPTAL/...../.....