



CABINA DE HUMOS PARA PREPARACIÓN DE NO ESTÉRILES

Grupos de Trabajo de la SEFH: GEDEFEO / FARMACOTECNIA / GPS

Las campanas extractoras de humos o gases pueden ser de dos tipos: sin ductos o convencionales (con ductos). Las primeras circulan el aire filtrado desde un recinto directamente de nuevo en el entorno de trabajo. En las campanas de extracción convencionales el aire contaminado tiene salida al exterior a través de un sistema de conductos; su propósito es prevenir el vertido de contaminantes en el laboratorio, lo cual se consigue extrayendo el aire del laboratorio hacia el interior de la campana, pasando por el operador. Cuando se libera a la atmósfera externa, los humos y vapores químicos (que serían tóxicos en el ambiente cerrado del laboratorio) se diluyen en el medio ambiente. NO GARANTIZAN LA PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL.

La seguridad para el personal manipulador no está garantizada, depende de: la velocidad en el frente de la campana, la trayectoria de los flujos en la habitación relacionada con su ubicación, el efecto de la presencia del operador **SOBRE LA TRAYECTORIA DEL FLUJO EN EL FRENTE DE LA CAMPANA** y de las turbulencias en el interior. Es poco probable que se garantice la seguridad del manipulador, por lo que no se recomiendan para manipular materiales infecciosos, tóxicos o sensibilizantes.

Por el contrario, las CSB tipo I incorporan el filtro HEPA para eliminar partículas del aire a la salida para proteger el ambiente. Su fundamento es similar al de una campana de humos, es una cabina que trabaja a presión negativa y está abierta frontalmente. El aire procedente del local y se introduce por la abertura frontal, siendo extraído al 100% de la misma y descontaminado previo a su expulsión a través del filtro HEPA, por lo que **PROTEGEN AL MEDIO AMBIENTE**.

Además, protegen al manipulador al crear una **BARRERA EN LA ENTRADA DE AIRE DESDE EL OPERADOR**. Son adecuadas para trabajar con agentes de riesgo, cuando se necesita contención ambiental y del manipulador, pero **NO** para la protección de productos (esterilización).



Documento elaborado por:

Ana Cristina Cercos Lletí

Olga Delgado Sánchez

Marisa Gaspar Carreño

Jose María Alonso Herreros

30 de septiembre de 2016