

EXAMEN TEORICO TIPO TEST

INDICAR LA VERDADERA SALVO EN LOS CASOS EN LOS QUE SE ESPECIFIQUE INDICAR LA FALSA

1º Real Decreto 487/1997, de 14 de abril, sobre disposiciones mínimas de seguridad y salud relativas a la manipulación manual de cargas que entrañe riesgos, en particular dorso lumbar, para los trabajadores.

La manipulación manual de una carga puede presentar un riesgo, en particular dorsolumbar, en los casos siguientes: (indicar la falsa)

- a. Cuando la carga es demasiado pesada o demasiado grande.
- b. Cuando está en equilibrio inestable o su contenido corre el riesgo de desplazarse.
- c. Cuando está colocada de tal modo que debe sostenerse o manipularse con el tronco recto.

2º Ley Orgánica 3/2007, de 22 de marzo, para la igualdad efectiva de mujeres y hombres. Según Artículo 48: **Medidas específicas para prevenir el acoso sexual y el acoso por razón de sexo en el trabajo**

- a. Los representantes de los trabajadores deberán contribuir a prevenir el acoso sexual y el acoso por razón de sexo en el trabajo mediante la sensibilización de los trabajadores y trabajadoras frente al mismo.
- b. Los representantes de los trabajadores deberán contribuir a prevenir el acoso sexual y el acoso por razón de sexo en el trabajo mediante la sensibilización de los trabajadores y trabajadoras frente al mismo y la información a la dirección de la empresa de las conductas o comportamientos de que tuvieran conocimiento y que pudieran propiciarlos.
- c. Los representantes de los trabajadores deberán contribuir a prevenir el acoso sexual y el acoso por razón de sexo en el trabajo informando a los trabajadores y trabajadoras y a la dirección de la empresa de las conductas o comportamientos anómalos

3º Ley Orgánica 3/2007, de 22 de marzo, para la igualdad efectiva de mujeres y hombres. Según el Artículo 51: **Criterios de actuación de las Administraciones públicas se debe:**

- a. Evaluar mensualmente la efectividad del principio de igualdad en sus respectivos ámbitos de actuación.
- b. Evaluar anualmente la efectividad del principio de igualdad en sus respectivos ámbitos de actuación.
- c. Evaluar periódicamente la efectividad del principio de igualdad en sus respectivos ámbitos de actuación.

4º Ley Orgánica 3/2007, de 22 de marzo, para la igualdad efectiva de mujeres y hombres. Según el Artículo 46. **Concepto y contenido de los planes de igualdad de las empresas.**

- a. Los planes de igualdad de las empresas son un conjunto ordenado de medidas, tendentes a alcanzar en la empresa la igualdad de trato y de oportunidades entre mujeres y hombres y a eliminar la discriminación por razón de sexo.

- b. Los planes de igualdad de las empresas son un conjunto ordenado de medidas, adoptadas después de realizar un diagnóstico de situación, tendentes a alcanzar en la empresa la igualdad de trato y de oportunidades entre mujeres y hombres y a eliminar la discriminación por razón de sexo.
- c. Los planes de igualdad de las empresas son un conjunto ordenado de medidas, adoptadas después de realizar un diagnóstico de situación, tendentes a alcanzar en la empresa la igualdad de trato entre mujeres y hombres.

5º Los objetivos generales que pretende alcanzar la UGR, a tenor de su Política de Prevención de Riesgos Laborales, son los siguientes:

- a. Prevención de riesgos derivados del trabajo.
- b. Vigilancia y promoción de la salud de los trabajadores.
- c. Asesoramiento en temas de prevención de riesgos laborales a los estudiantes de la universidad

(Indicar cuál de ellas es falsa)

6º Órganos de representación de los trabajadores: El Comité de Seguridad y Salud tendrá las siguientes competencias:

- a. Promover iniciativas sobre métodos y procedimientos para la efectiva prevención de los riesgos, proponiendo a la empresa la mejora de las condiciones.
- b. Promover iniciativas sobre métodos y procedimientos para la efectiva prevención de los riesgos, proponiendo a la empresa la mejora de las condiciones o la corrección de las deficiencias existentes
- c. Promover iniciativas sobre métodos y procedimientos para la efectiva prevención de los riesgos.

7º El Servicio de Prevención de Riesgos Laborales (SPRL) de la UGR es el encargado de :

- a. Diseñar, aplicar y coordinar los planes y programas de actuación preventiva
- b. Informar y formar a los trabajadores en materia de prevención y protección.
- c. Solicitar la propuesta de planificación preventiva y vigilar anualmente su cumplimiento

(Indicar la falsa)

8º Según el REAL DECRETO 664/1997, de 12 de mayo, sobre la protección de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición a agentes biológicos durante el trabajo, Se entenderá por Agentes biológicos:

- a. Microorganismos, con inclusión de los genéticamente modificados, cultivos celulares y endoparasitos humanos, virus, esporas, susceptibles de originar cualquier tipo de infección, alergia o toxicidad.
- b. Microorganismos, con inclusión de los genéticamente modificados, cultivos celulares y endoparasitos humanos, susceptibles de originar cualquier tipo de infección, alergia o toxicidad.

- c. Microorganismos, virus, cultivos celulares y endoparasitos humanos, susceptibles de originar cualquier tipo de infección, alergia o toxicidad.

9º Según el REAL DECRETO 664/1997, de 12 de mayo, sobre la protección de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición a agentes biológicos durante el trabajo

Un agente biológico de tipo 2 se define como:

- a. Aquel que puede causar una enfermedad en el hombre y puede suponer un peligro para los trabajadores, siendo poco probable que se propague a la colectividad y existiendo generalmente profilaxis o tratamiento eficaz.
- b. Aquel que puede causar una enfermedad grave en el hombre y presenta un serio peligro para los trabajadores.
- c. Aquel que resulta poco probable que cause una enfermedad en el hombre.

10º En todas las actividades en las que exista riesgo para la salud o seguridad de los trabajadores como consecuencia del trabajo con agentes biológicos, se adoptarán medidas como:

- a. Prohibir que los trabajadores coman, beban o fumen en las zonas de trabajo en las que exista dicho riesgo.
- b. Su aseo personal antes de la comida y otros 20 minutos antes de abandonar el trabajo.
- c. Prohibir que los trabajadores coman, beban, fumen o se reúnan en las zonas de trabajo en las que exista dicho riesgo.

11º Las actividades que supongan la manipulación de un agente biológico se ejecutaran:

- a. Únicamente en zonas de trabajo que correspondan por lo menos al nivel 2 de contención, para un agente biológico, del grupo 2.
- b. Únicamente en zonas de trabajo que correspondan por lo menos al nivel 3 de contención.
- c. Únicamente en zonas de trabajo que correspondan por lo menos al nivel 4 de contención.

12º REAL DECRETO 665/1997, de 12 de mayo, sobre la protección de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición a agentes cancerígenos durante el trabajo.

A efectos del presente Real Decreto se entenderá por agente cancerígeno:

- a. Una sustancia o preparado clasificado como cancerígeno de 1ª o 2ª categoría en la normativa relativa a clasificación, envasado y etiquetado de sustancias y preparados peligrosos.
- b. Una sustancia o preparado clasificado como cancerígeno de 2ª categoría en la normativa relativa a clasificación y etiquetado de sustancias y preparados peligrosos.

- c. Una sustancia o preparado clasificado como cancerígeno de 2ª o 3ª categoría en la normativa relativa a clasificación, envasado y etiquetado de sustancias y preparados peligrosos.

13º REAL DECRETO 665/1997, de 12 de mayo, sobre /a protección de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición a agentes cancerígenos durante el trabajo.

Siempre que se utilice un agente cancerígeno, se aplicaran las medidas necesarias siguientes:

- a. Limitar las cantidades del agente cancerígeno en el lugar de trabajo.
- b. Diseñar los procesos de trabajo y las medidas técnicas con el objeto de controlar los agentes cancerígenos.
- c. Limitar al menor número posible los trabajadores expuestos o que puedan estarlo.

(Indicar la falsa)

14º La norma europea EN-556 (1995) establece como requisito esencial, que para etiquetar un producto sanitario como “ESTERIL” se debe cumplir lo siguiente:

- a. La probabilidad teórica de que exista un microorganismo viable presente en el producto deberá ser igual o menor que 1 entre 1.000.000.
- b. La probabilidad teórica de que exista un microorganismo viable presente en el producto deberá ser igual o menor que 1 entre 500.000.
- c. La probabilidad teórica de que exista un microorganismo viable presente en el producto deberá ser igual o menor que 1 entre 100.000.

15º Los métodos que se utilizan para reducir la carga microbiana, previa a la esterilización de productos, son:

- a. La limpieza y la desinfección.
- b. La desinfección (de alto, medio o bajo nivel).
- c. La limpieza y la desinfección (de alto, medio o bajo nivel).

16º ELEGIR LA CORRECTA

- a. Los **virus con envuelta**, son los microorganismos MENOS sensibles a los procesos de esterilización.
- b. Los **virus con envuelta**, son los microorganismos MAS sensibles a los procesos de esterilización
- c. Los **virus no envueltos** presentan una MENOR resistencia debido a la ausencia de cubierta lipídica.

17º ¿Cuáles son las formas de vida más resistentes a la esterilización?

- a. Esporas bacterianas
- b. Los Priones
- c. Los protozoos

18º Para conseguir la esterilización de un producto, es necesario aplicar un determinada cantidad del agente esterilizante (dosis) a una población microbiana. Esta dosis esterilizante depende de: (Indicar la falsa)

- a. La naturaleza del agente esterilizante.
- b. Del tiempo de contacto o exposición.

- c. De la temperatura alcanzada

19° ¿Qué bacterias son utilizadas como controles biológicos del proceso de esterilización?

- a. Bacillus stearothermophilus
- b. Bacillus alcalophilus
- c. Bacillus. Aminovorans

20° Concepto de asepsia

- a. Procedimiento que pretende la ausencia de agentes biológicos convencionales
- b. Procedimiento que pretende la ausencia de agentes biológicos convencionales considerados patógenos.
- c. Procedimiento que pretende la ausencia de agentes biológicos convencionales incluidos los priones

21° Concepto de bactericida

- a. Agente capaz de eliminar bacterias
- b. Agente capaz de eliminar bacterias y virus
- c. Agente capaz de eliminar bacterias y protozoos

22° Concepto de bacteriostático

- a. Sustancia capaz de inhibir el crecimiento de las bacterias y virus pero no de matarlos.
- b. Sustancia capaz de aminorar el crecimiento de las bacterias.
- c. Sustancia capaz de inhibir el crecimiento de las bacterias pero no de matarlas.

23° Concepto de vida de anaquel

- a. Cantidad de tiempo que un artículo envuelto permanecerá estéril después de su esterilización.
- b. Vida media del producto que se somete a esterilización.
- c. Influencia del proceso de esterilización sobre la vida media del producto esterilizado.

24° El método de esterilización por excelencia para esterilizar el material que tolera las altas temperaturas es:

- a. El vapor saturado
- b. El óxido de etileno
- c. El vapor a baja temperatura y formaldehído

25° Para el material termosensible se recurre a la esterilización a baja temperatura:

- a. Por agentes biológicos
- b. Por agentes químicos
- c. Por agentes físicos

26° La esterilización por calor seco tiene las siguientes ventajas:

- a. Permite la esterilización de productos oleosos y sustancias en polvo.
- b. La instalación requerida es compleja.

- c. Se requieren condiciones específicas para la colocación del material en el interior de la cámara.

27° La esterilización por calor seco tiene los siguientes inconvenientes:

- a. La alta temperatura puede acelerar el deterioro del material.
- b. Especificidad del envoltorio.
- c. Complejidad del proceso.

(Indicar la falsa)

28° En La esterilización por calor seco se requiere

- a. Se requiere un envoltorio termoconductor
- b. Se requiere un envoltorio termoconductor y hermético
- c. Las grasas y polvos deben procesarse dentro de botes de cristal abiertos

29° Concepto de biocida:

- a. Los biocidas pueden ser sustancias químicas sintéticas, naturales y están destinados a destruir, contrarrestar, neutralizar, impedir la acción de los microorganismos
- b. Sustancia capaz de inhibir el crecimiento de las bacterias pero no de matarlas.
- c. Sustancia capaz de eliminar bacterias.

30° La Esterilización por vapor saturado (calor húmedo) es:

- a. Un proceso complejo
- b. Un proceso de larga duración
- c. Un proceso económico, rápido y de fácil control

31° La Esterilización por vapor saturado (calor húmedo) tiene los siguientes inconvenientes

- a. El vapor saturado no penetra bien en grasas, polvos y vaselina.
- b. No permite envoltorio
- c. Permite todo tipo de material

32° Vapor saturado en esterilizadores de prevacío. El material tiene que ir en un envoltorio del tipo:

- a. Caja metálica herméticamente cerrada
- b. Envoltorio poroso que permita el paso de vapor
- c. Frascos de vidrio cerrados

33° Controles químicos específicos para vapor saturado por prevacío:

- a. En cada ciclo, se validan de forma rutinaria los parámetros temperatura, presión y tiempo mediante instrumentos incorporados al esterilizador y registros impresos).
- b. Antes de esterilizar el material se coloca un indicador interno en el contenedor, específicamente en el lugar donde el vapor saturado accede con mayor dificultad. De esta forma se verifica que su viraje ha sido el correcto.

- c. Portadores inoculados con esporas de *Bacillus stearothermophilus* se colocan dentro de un contenedor o bolsa de dimensiones estándar que se esteriliza junto al material.

34° Principios generales de limpieza

- a. La limpieza física elimina grandes cantidades de organismos asociados con la suciedad.
- b. La esterilización podrá ser alcanzada sin una limpieza completa.
- c. La limpieza actúa protegiendo a los microorganismos del contacto con agentes letales (desinfectantes, esterilizantes)

35° ¿Cuál de estos factores no está involucrados en la acción de limpiar?

- a. Energía química: detergente
- b. Energía térmica: temperatura
- c. Energía cinética: movimiento

36° Un producto limpiador debe realizar las siguientes tareas: (indicar la falsa)

- a. Emulsificación de las grasas
- b. Surfactación
- c. Floculación

37° Pasos en el proceso de limpieza de los materiales

- a. Recepción, Clasificación, Lavado manual, Enjuague con agua, secado.
- b. Recepción, Clasificación, Prelavado o remojo, Lavado manual, Enjuague con agua, secado
- c. Recepción, Prelavado o remojo, Lavado manual, Enjuague con agua, secado

38° Los objetos que son esterilizados y después almacenados deben estar envueltos.

- a. El paquete debe preservar la esterilidad de su contenido al menos 24 horas.
- b. El propósito de cualquier sistema de envoltorio es el de contener estos objetos y protegerlos de la contaminación por suciedad, polvo y microorganismos.
- c. El envoltorio tiene que ser hermético.

39° Factores a tener en cuenta al seleccionar el material de empaque: (Indicar el falso)

- a. Debe ser una barrera biológica confiable, y no ser un vehículo bacteriano
- b. Debe cumplir con las normas nacionales (IRAM 3110-1-2; 3108) y/o internacionales u otra normativa vigente a la fecha.
- c. Debe de reaccionar con el agente esterilizante.

40° Características importantes a tener en cuenta para seleccionar el envoltorio

- a. Porosidad, fortaleza, textura, color, facilidad de manipular, coste.

- b. Fortaleza, resistencia al desgarrar, que no desprenda pelusas, facilidad de manipular, coste.
- c. Porosidad, fortaleza, que no desprenda pelusas, facilidad de manipular, coste

41° Métodos de esterilización: (indicar la falsa)

- a. Métodos físicos
- b. Métodos químicos
- c. Métodos mecánicos

42° El Calor seco elimina microorganismos por coagulación de las proteínas de los microorganismos. Su efectividad depende de:

- a. La difusión del calor,
- b. La cantidad de calor disponible
- c. Las dos anteriores

43° El calor seco

- a. Sólo se podrá aplicar cuando los materiales no soporten la acción del calor húmedo.
- b. Su comportamiento con el metal es menos corrosivo pero más oxidante.
- c. Erosiona el vidrio como lo hace el vapor.

(Indicar la falsa)

44° Componentes de una autoclave básica (indicar la falsa)

Un esterilizador a vapor tiene los siguientes componentes principales:

- a. Recipiente de alta presión con tapa junta
- b. Válvula de control de presión
- c. Pantalla digital

45° Parámetros de control de autoclaves en general

- a. Presión del vapor, tiempo y temperatura.
- b. Tiempo de vacío.
- c. Tiempo de purgado

46° Entre los factores que afectan la esterilización por autoclave tenemos:

- a. Eliminación incompleta del aire en el esterilizador
- b. Preparación inadecuada del material
- c. Las dos anteriores

47° La esterilización por agentes químicos por inmersión hecha de forma manual:

- a. Es un proceso fácil de controlar
- b. Será siempre el último método de elección
- c. Ninguna de las anteriores

48° En la esterilización por agentes químicos por inmersión hecha de forma manual se utiliza:

- a. Glutaraldehído al 15%
- b. Peróxido de hidrogeno al 6%
- c. Formaldehido al 20%

49° En la esterilización por agentes químicos gaseosos se utiliza:

- a. Ácido peracético
- b. La combinación de ácido peracético al 35% con peróxido de hidrógeno
- c. Óxido de etileno

50° El proceso por el cual el óxido de etileno destruye los microorganismos es por:

- a. Por alquilación: reemplazando el átomo de hidrógeno con un grupo alquilo
- b. Por desnaturalización de las proteínas
- c. Por producción de radicales libres

51° Para que el procedimiento de esterilización en autoclave sea correcto deben tenerse en cuenta los siguientes puntos: indicar la falsa

- a. La cámara se debe encontrar en perfecto estado de limpieza.
- b. La distribución de la carga debe permitir la libre circulación del agente esterilizante en la cámara.
- c. Cada paquete debe estar en contacto con las paredes, piso y techo del esterilizador.

52° Cuidado diario del esterilizador

- a. Todos los objetos que se esterilizan por vapor deben ser puestos en bandejas.
- b. Remover las pelusas y sedimentos de las mallas con un cepillo. Es a través de las mallas por donde el aire y el condensado son removidos.
- c. Permitir que los paquetes envueltos estén en contacto con la cámara del esterilizador.

53° Desde que el material sale del esterilizador comienza la manipulación de los productos. Es importante tener en cuenta antes de tocar los envases que contengan productos estériles:

- a. Retirarlos cuanto antes de los esterilizadores.
- b. Las manos deben estar limpias y secas.
- c. La ropa de trabajo debe estar limpia.

(Indicar la falsa)

54° Almacenado: Consideraciones generales

- a. Los paquetes se colocarán en estantes o armarios
- b. El material estará lejos de fuentes de humedad o de calor
- c. El acceso al área será libre

(Indicar la falsa)

55° ¿Cuáles son las causas de contaminación? La esterilidad puede estar comprometida por:

- a. Fallas en el proceso de esterilización.
- b. Materiales de acondicionamiento que provean la barrera adecuada
- c. Condiciones de almacenamiento

(Indicar la falsa)

56° Con objeto de preservar la esterilidad de los paquetes almacenados:

- a. Los artículos estériles deben ser manipulados de forma cuidadosa, y el menor número de veces posible.
- b. Registrar el movimiento de entrada y salida de los artículos.
- c. Las dos son verdaderas

57° Métodos de control del proceso de esterilización

Un sistema de control debe cumplir con los siguientes objetivos:

- a. Identificar cada material.
- b. Dejar constancia a través de un control visual de que el proceso fue realizado.
- c. Detectar previamente las fallas del equipo.

(Indicar la falsa)

58° Los Indicadores químicos son:

- a. Cintas adhesivas impregnadas con tinta termoquímica que cambia de color cuando es expuesta a una temperatura determinada.
- b. Estos dispositivos están basados en reacciones químicas y son sensibles a los parámetros de los diferentes métodos de esterilización (por vapor saturado, temperatura y tiempo).
- c. Los indicadores químicos son iguales para los diferentes procesos utilizados: calor seco, calor húmedo o gas.

(Indicar la falsa)

59° Características de los tipos de controladores:

- a. Los controles Químicos son en la actualidad el único medio disponible para confirmar la esterilización de un artículo o para determinar la efectividad del proceso de esterilización.
- b. Los controles Biológicos son en la actualidad el único medio disponible para confirmar la esterilización de un artículo o para determinar la efectividad del proceso de esterilización.
- c. Los controles Físicos son en la actualidad el único medio disponible para confirmar la esterilización de un artículo o para determinar la efectividad del proceso de esterilización.

60° Indicadores biológicos. Periodicidad de uso:

- a. Calor húmedo: uno por mes
- b. Calor seco: uno por año o de acuerdo a la periodicidad de su uso.
- c. Calor húmedo: uno por semana

61° Ubicación de los controles:

- a. Para control de la cámara: disponerlos en lugares accesibles al agente esterilizante.
- b. Para control de la cámara: disponerlos sobre las paredes, piso y techo del esterilizador.
- c. Para control de los paquetes: disponer el control en el centro de un paquete que se colocará en el lugar más inaccesible al agente esterilizante.

62° Los controles físicos:

- a. Detectan: Temperatura, Tiempo, Presión de vapor, Concentración.
- b. Detectan: Temperatura, Tiempo, Presión de vapor, Concentración y documentan la eficacia del proceso de esterilización.
- c. Detectan si el interior de envases y paquetes han alcanzado las condiciones del proceso.

63° La OMS define la esterilización como:

- a. La técnica de saneamiento cuya finalidad es la destrucción de toda forma de vida, aniquilando todos los microorganismos, tanto patógenos como no patógenos.
- b. La técnica de saneamiento cuya finalidad es la destrucción de toda forma de vida, aniquilando todos los microorganismos, tanto patógenos como no patógenos, incluidas sus formas esporuladas, altamente resistentes.
- c. La técnica de saneamiento cuya finalidad es la destrucción de toda forma de vida, aniquilando todos los microorganismos patógenos incluidas sus formas esporuladas, altamente resistentes.

64° Concepto de Indicadores biológicos:

- a. Método empleado para verificar que un artículo ha sido expuesto a un proceso de esterilización.
- b. Mecanismos para medir la calidad de la esterilización.
- c. Método que asegura que se han cumplido los parámetros específicos de ese proceso.

65° Limpieza y descontaminación:

- a. Mediante un correcto lavado eliminaremos entre un 70- 75% de los microorganismos.
- b. Mediante un correcto lavado eliminaremos entre un 90- 95% de los microorganismos.
- c. Mediante un correcto lavado eliminaremos entre un 80- 85% de los microorganismos.

66° Los distintos objetos y instrumentos que se someten a esterilización deben clasificarse según sus características antes de ser sometidos a dicho proceso

- a. Resistencia al método, estabilidad, seguridad para las personas, libres de toxicidad y tipo de material, forma y fragilidad
- b. Resistencia al método, estabilidad, seguridad para las personas, libres de toxicidad y tipo de material.
- c. Resistencia al método, estabilidad, libres de toxicidad y tipo de material.

67° La porosidad del material para empaquetar:

- a. No puede ser superior a 0,1 mm para impedir el paso de los microorganismos.
- b. No puede ser superior a 0,8 mm para impedir el paso de los microorganismos.

- c. No puede ser superior a 0,5 mm para impedir el paso de los microorganismos.

68° En el autoclave el vapor generado debe cumplir los siguientes requisitos:

- a. Debe acceder a todos los lugares de la cámara.
- b. Debe mezclarse con el aire para poder contactar con todos los envoltorios
- c. Debe tener una calidad de vapor del 97% (con menos de un 3% de agua)

(Indicar la falsa)

69° Fases del ciclo de esterilización en un autoclave de vapor

- a. Prevacío, Calentamiento, Esterilización, Desvaporización, Secado por vacío e Igualación
- b. Calentamiento, Prevacío, Esterilización, Desvaporización, Secado por vacío e Igualación
- c. Prevacío, Calentamiento, Esterilización, Secado por vacío, Desvaporización, e Igualación

70° Test de Bowie-Dick

- a. Tiene por finalidad demostrar que hay suficiente vapor para realizar el proceso de esterilización
- b. Tiene por finalidad demostrar que la temperatura que se ha alcanzado es la adecuada para llevar a cabo el proceso de esterilización
- c. Tiene por finalidad demostrar la ausencia de aire o cualquier otro tipo de gas no condensable que pueda impedir la rápida y uniforme penetración del vapor en toda la carga del autoclave

71° La calidad es una herramienta básica para la mejora de los procesos y servicios. Se puede evaluar la calidad general con:

- a. La norma ISO 9001/2008 nos permite evaluar nuestro sistema y dirigir los pasos de nuestra mejora.
- b. La norma ISO 9001/2008 nos permite evaluar nuestro sistema y dirigir los pasos de nuestra mejora.
- c. La norma ISO 14001/2008 nos permite evaluar nuestro sistema y dirigir los pasos de nuestra mejora.

72° Validación del proceso de esterilización:

- a. El proceso de Validación consiste en realizar una auditoría del aparataje
- b. El proceso de Validación consiste en comprobar de forma documentada que un proceso cumple con los requisitos para los que fue diseñado.
- c. El proceso de Validación consiste en comprobar de forma certificada y suficientemente documentada que un proceso cumple con los requisitos para los que fue diseñado

73° Por lo tanto, la validación debería constar de los siguientes puntos:

- a. Calificación de la instalación, Calificación de funcionamiento, Calificación de proceso, Documentación, Informe de validación y certificados

- b. Calificación de la instalación, Calificación de funcionamiento, Calificación de proceso, Documentación, Cálculo de letalidad, Informe de validación y certificados
- c. Calificación de la instalación, Calificación de funcionamiento, Calificación de proceso, Cálculo de letalidad, Informe de validación y certificados

74° Validación del proceso de esterilización por vapor. La esterilización por calor húmedo debe ser validada para garantizar la seguridad, adecuación y efectividad del proceso:

- a. El proceso de validación garantiza la correcta esterilización por este método y que esta se realice siempre de una misma forma y con una misma calidad.
- b. El proceso de validación garantiza los parámetros preestablecidos para esterilizar por medio del calor húmedo.
- c. El proceso de validación permite comprobar los parámetros preestablecidos para esterilizar por medio del calor húmedo.

(Indicar la falsa)

75° Se entiende por Calidad de operación (OQ):

- a. Comprobar que el equipo se ha instalado de forma adecuada y segura para su funcionamiento siguiendo las especificaciones del fabricante
- b. Comprobar que los diferentes elementos de medida y control que equipan el esterilizador funcionan correctamente y dentro de los rangos especificados por el fabricante
- c. Demostrar forma documentada, que a lo largo del proceso de esterilización los parámetros de temperatura, presión se encuentran dentro de lo esperado

76° Los indicadores químicos internos. Detectan

- a. Empaquetamiento incorrecto
- b. Carga incorrecta
- c. Las dos anteriores son ciertas

77° Indicadores químicos externos Detectan fallas originadas por

- a. Empaquetamiento incorrecto
- b. Carga incorrecta
- c. Distinguen unidades procesadas de las no procesadas.

78° Concepto de limpieza

- a. Procedimiento físico-químico encaminado a arrastrar cualquier material ajeno del objeto que se pretende limpiar.
- b. Proceso capaz de arrastrar prácticamente todos los microorganismos patógenos conocidos, pero no todas las formas de vida bacterianas (endosporas), sobre los objetos inanimados.
- c. Empleo de un procedimiento químico con el que se pretende destruir la mayor parte de las formas vegetativas bacterianas, algún virus y hongos

79° Indicar cuál de ellas es falsa

- a. La eficacia de los procedimientos de esterilización depende de la reducción del número inicial de microorganismos contaminantes).

- b. La eficacia de los procedimientos de esterilización no depende de la reducción del número inicial de microorganismos contaminantes).
- c. La esterilidad se mantiene entre otros por la integridad de la envoltura.

80° Características de un desinfectante ideal

- a. Alto poder germicida, Homogéneo, Penetrante (de tensión superficial baja), Soluble en agua y grasas.
- b. Alto poder germicida, Amplio espectro, Estable, Homogéneo, Penetrante (de tensión superficial baja), Soluble en agua y grasas.
- c. Alto poder germicida, Amplio espectro, Homogéneo, Penetrante (de tensión superficial baja), Soluble en agua y grasas y debe teñir.