

Nombre del entrevistado: Greysi Laura Rejas Ajhuacho

Cargo: Encargada de desarrollo y diseño en la empresa ITM

Aspectos generales

1. ¿Cuál es el proceso que sigue al momento de realizar un mantenimiento de una autoclave?

El proceso que se sigue al realizar un mantenimiento correctivo de un equipo tiene los siguientes pasos: primero se realiza una inspección visual del equipo, luego se procede con la verificación de conexión y el estado de los sensores y actuadores de manera superficial.

Luego se realiza un monitoreo del ciclo realizado de la autoclave, para confirmar que los sensores estén funcionando correctamente luego se realiza la medición de la corriente que pasa por la resistencia.

En el caso del mantenimiento preventivo igualmente se hace pruebas para identificar alguna anomalía en el funcionamiento de la autoclave.

Finalmente se procede con la limpieza y otro ciclo de prueba.

2. ¿Cuánto tiempo toma el realizar el diagnóstico y mantenimiento de un equipo?

Aproximadamente tarda 2 horas por ciclo por qué se deben realizar pruebas de funcionamiento del equipo. Pero el tiempo se incrementa según el mantenimiento efectuado, en el caso del correctivo toma mucho tiempo porque se realizan ajustes pruebas de funcionamiento.

3. ¿Cuáles son las principales variables que revisa al realizar un mantenimiento?

Las principales variables son la presión y la temperatura, si no se cumple con los parámetros de esterilización, no podrá realizar el ciclo.

4. ¿Cuáles son los fallos comunes en las autoclaves que requieren una intervención rápida?

Fallos en los sensores de temperatura y presión, o de la abertura de las válvulas.

5. ¿Existen ciclos o procesos específicos en el funcionamiento de las autoclaves que requieran un monitoreo riguroso?

Si, cuando se realiza el mantenimiento constantemente se tiene que observar que la temperatura y presión se encuentren en los parámetros correctos, por que al no cumplirlos los procesos del ciclo se vera afectado y se tiene que vigilar en que parte del proceso fallo y las posibles causas del error, si fue por baja o sobre temperatura o presión, o la apertura de la puerta, o que la cámara siga encontrándose con presión interna.

6. ¿Cuál es el tiempo promedio de uso continuo de una autoclave en un día típico?

Depende de la institución y también del tiempo del ciclo elegido, sin embargo, es alrededor de 3 a 4 ciclos.

7. ¿Cuánto tiempo permanece encendida la autoclave en cada ciclo de trabajo?

Cada ciclo dura alrededor de 2 hora.

8. ¿Qué tipo de materiales o equipos suelen esterilizar en las autoclaves?

Mayormente son instrumental de acero inoxidable, telas y gasas.

9. ¿Qué tipo de autoclave fabrican en la empresa? ¿Podría describir algunas de las especificaciones o características principales?

La empresa ITM fabrica autoclaves grandes y de sobremesa, las grandes puede ser de 250 [L] o 150 [L] y de las pequeñas son de 65 [L].

Requerimientos

10. ¿Se necesita un lugar centralizado para ver el estado de todas las autoclaves de la empresa?

Si, porque así se podría ver las fallas que tuvo el equipo, las licenciadas de esterilización, hacen funcionar el equipo y cuando existe alguna falla llaman para hacer el mantenimiento correctivo, pero a veces no indican en que parte fallo, por eso cuando se va hacer el correctivo, pues hay que iniciar un proceso para ver que está fallando y se tarda tiempo.

11. ¿Es necesario la visibilidad de datos en gráficas?

Mayormente que se guarden los datos que se tienen en el proceso para así dar un diagnostico y llevar el material adecuado para realizar el mantenimiento correctivo, y si las gráficas son una forma rápida para hacer un análisis.

12. ¿Consideran necesario que la interfaz del sistema sea adaptable para distintos dispositivos? (Dispositivos móviles, ordenadores, etc.)

Si, así se podría visualizar los datos de inmediato y también tendría un reporte el que vaya hacer el mantenimiento.

13. ¿Es necesario manejar los datos de las autoclaves en tiempo real?

Es necesario para poder ver las fallas o problemas que tiene el equipo.

14. ¿Es necesario que el sistema permita no solo la supervisión de datos, sino también el envío de comandos para iniciar o detener ciclos de la autoclave?

Si, algunas autoclaves están instaladas en lugares alejados, y se podría ver de manera remota sus resistencias u otros actuadores que están fallando.

15. ¿Se requiere almacenar los datos provenientes de las autoclaves para futuros análisis y diagnósticos?

Si, así se podría prever antes de que el equipo presente una falla mayor.

16. ¿Qué variables de la autoclave considera las más importantes para almacenar y generar reportes?

Presión y temperatura.

17. ¿Con que frecuencia se deben generar los reportes a partir de los datos almacenados? (Cada ciclo, cada día, etc.)

Si preferentemente por cada ciclo en caso de una falla para poder detectar y prever posibles fallas.

18. ¿Se necesita una vía segura de poder enviar los datos en tiempo real?

Se debería contar con las medidas de seguridad para que todos los datos lleguen de manera segura y no exista reportes erróneos.

19. ¿Se requiere seguridad para el acceso a los datos?

Si puesto que agentes externos a la empresa no deberían poder ver o analizar nuestros datos.