

 JP BIOINGENIERIA S.A.S	REPORTE DE MANTENIMIENTO	FJP – 68
		Versión: 01
		Pág. 1 de 4
PROCESO: MEDICIÓN DE SATISFACCIÓN DEL CLIENTE		

Cliente: Colsanitas
Dirección: AC 134#55A-35
Ciudad: Bogotá
Nombre de Equipo: Autoclave 23 litros clase S
Serial de Equipo: 004588494
Marca de Equipo: JP Inglobal
Modelo: 2021
Mantenimiento Preventivo: ____ ; Mantenimiento Correctivo: ____ (Si el mantenimiento es correctivos describa a continuación la solicitud del mantenimiento) Descripción: Al finalizar el ciclo el material sale húmedo.

1. Labores realizadas Se realiza la inspección del equipo en el sitio final, se procede a realizar el cargue del material para verificar el proceso de secado para validar la información y prestar las soluciones pertinentes.
2. Pruebas Realizadas <ul style="list-style-type: none"> • Pruebas de funcionamiento. • Ajuste de Parametros. Equipos Utilizados: Multímetro Modelo: UT-202A Marca: UNI-T

3. Datos Obtenidos En la Tabla 1, se observan los resultados obtenidos de la inspección general del equipo.																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>PARÁMETRO REVISADO</th> <th>CANTIDAD</th> <th>RESULTADO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Panel de control</td><td>1</td><td>Conforme</td></tr> <tr><td>Mecanismo de apertura</td><td>1</td><td>Conforme</td></tr> <tr><td>Área de trabajo</td><td>1</td><td>Conforme</td></tr> <tr><td>Test de componentes</td><td>1</td><td>Conforme</td></tr> <tr><td>Resistencia</td><td>1</td><td>Conforme</td></tr> <tr><td>Termostato</td><td>1</td><td>Conforme</td></tr> <tr><td>Carcasa exterior</td><td>1</td><td>Conforme</td></tr> </tbody> </table>	PARÁMETRO REVISADO	CANTIDAD	RESULTADO	Panel de control	1	Conforme	Mecanismo de apertura	1	Conforme	Área de trabajo	1	Conforme	Test de componentes	1	Conforme	Resistencia	1	Conforme	Termostato	1	Conforme	Carcasa exterior	1	Conforme
PARÁMETRO REVISADO	CANTIDAD	RESULTADO																						
Panel de control	1	Conforme																						
Mecanismo de apertura	1	Conforme																						
Área de trabajo	1	Conforme																						
Test de componentes	1	Conforme																						
Resistencia	1	Conforme																						
Termostato	1	Conforme																						
Carcasa exterior	1	Conforme																						
<p align="center">Tabla 1. Inspección general del equipo</p>																								

3.1. Mantenimiento

Durante la revisión del equipo se observa que el ciclo que están realizando es un ciclo personalizado, dentro de los ajustes de este ciclo se aprecia que el nivel de desfogue del equipo esta en un valor de 4, por lo cual se modifica a 6 ya que si no se encuentra en este valor el equipo no ejecuta el tiempo de secado una vez finalice la etapa de despresurización. Adicional a esto se ajusta el parámetro “tsecado” con el fin de aumentar ligeramente la temperatura de la cámara durante la fase de secado.

3.2. Proceso.

Se realizan varios ciclos de esterilización con el fin de ir ajustando el proceso de secado, como se observa en la primera imagen los paquetes presentaron humedad en las bandejas 2 y 3 en los primeros paquetes. En la primera bandeja, algunos paquetes muestran un color amarillo, por lo cual se procede a realizar un ajuste en los parámetros del equipo para evitar la coloración en los paquetes.



Figura 1. Primer ciclo

En la segunda prueba se carga nuevo material, organizándolo y respetando la premisa de no colocar material encima de otro en las bandejas 2 y 3 como se observa en la figura 2.

La prueba finalizo con una mejoría sustancial en el proceso de secado ya que no hubo humedad en los paquetes. Se presentan algunas gotas en los paquetes de la bandeja 3 como se aprecia en la figura 3.

 JP BIOINGENIERIA S.A.S	REPORTE DE MANTENIMIENTO	FJP – 68
		Versión: 01
		Pág. 3 de 4

PROCESO: MEDICIÓN DE SATISFACCIÓN DEL CLIENTE

Se realizan 3 pruebas más con el fin de comprobar el secado, efectivamente se presentan algunos paquetes con humedad, por lo cual se procederá a realizar el cambio del tipo de bandejas, por un rack para colocar el instrumental de tal manera que los paquetes no se ubiquen uno encima del otro.



Figura 2. Segundo ciclo.

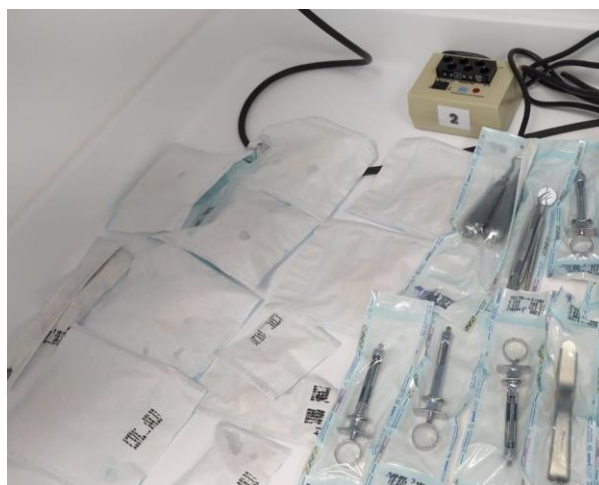


Figura 3. Resultado Material

4. Conclusiones

- Las pruebas realizadas a la autoclave, indican que el material cargado entre las bandejas 2 y 3 presentan humedad en algunos puntos del paquete como se observa en la imagen 1.
- Se recomienda no colocar paquetes uno encima de otro, ya que este proceso evita que en el secado el aire fluya por toda la cámara y se presenta humedad en el material.
- Se cambiará el tipo de bandejas para mejorar el proceso de secado.

Observaciones

- No colocar las bandejas al revés, esto puede ocasionar que se genere pozos de agua en las esquinas generando que el material se humedezca.
- Objetos envueltos colocados de tal manera que les permita reunir condensado no se secarán. Los objetos deberán ser colocados de manera que sea permitido que el condensado fluya hacia abajo.

 JP BIOINGENIERIA S.A.S	REPORTE DE MANTENIMIENTO	FJP – 68
		Versión: 01
		Pág. 4 de 4
PROCESO: MEDICIÓN DE SATISFACCIÓN DEL CLIENTE		

- Las bolsas son puestas de manera plana en las bandejas de carga o colocadas una sobre otra. Como resultado, las bolsas pueden tener gotas de agua por dentro y no puedan ser removidas de manera aséptica de la cámara. Causas típicas es cuando el condensando creado naturalmente cuando el vapor penetra la bolsa y entra en contacto con el objeto dentro no es removido durante la fase de secado