|  |
| --- |
| 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. |
| 1. **Pruebas Realizadas**  * Pruebas de funcionamiento. * Ajuste de Parametros.   **Equipos Utilizados:**  **Multímetro**  **Modelo:** UT-202A  **Marca:** UNI-T |
| 1. **Datos Obtenidos**   En la Tabla 1, se observan los resultados obtenidos de la inspección general del equipo.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **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 |   **Tabla 1. Inspección general del equipo**   * 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.   * 1. **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.  C:\Users\Compaq Cq18-4021\Downloads\WhatsApp Image 2021-02-26 at 9.24.48 AM.jpeg  **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.  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.  C:\Users\Compaq Cq18-4021\Downloads\WhatsApp Image 2021-02-26 at 9.54.50 AM.jpeg **C:\Users\Compaq Cq18-4021\Downloads\WhatsApp Image 2021-02-26 at 11.00.31 AM.jpeg**  **Figura 2. Segundo ciclo. Figura 3. Resultado Material**   1. **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. * 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 |