



SERVICIOS DE SALUD

En los servicios de salud, la calidad es la característica más apreciada tanto por los pacientes como por los profesionales en el área de la salud. Desde Flexner hasta la acreditación de instituciones hospitalarias, se han realizado múltiples esfuerzos por controlar la calidad ofrecida a los pacientes, pero en la mayoría de los casos, se han enfocado al análisis de la historia clínica y los procedimientos médicos, relegando a un segundo plano el análisis de los equipos médicos, limitándose a hacer unas exigencias en cuanto al mantenimiento, pero no auditando las labores que se realizan en ellos.

La palabra metrología se puede definir de acuerdo a su etimología, metron = medida y logos = estudio, o sea que es la ciencia que estudia las mediciones, por lo tanto, la metrología biomédica, se podría definir como la ciencia dedicada a asegurar la compatibilidad dimensional y la conformidad con las especificaciones de diseño, necesarios para el funcionamiento correcto y veraz de los equipos biomédicos.

CALIDAD Y CALIBRACIÓN

Los equipos de medida y ensayo utilizados en el laboratorio e in-situ y que tengan un efecto sobre la exactitud o validez de los ensayos y pruebas, habrán de calibrarse antes de su puesta en servicio y, posteriormente, cuando sea necesario de acuerdo con el programa de calibración establecido, ya que las características de medida de los equipos se degradan con el paso del tiempo y de uso.

Un programa de calibración de equipos ha de concebirse y aplicarse de forma tal, que cuando sea aplicable, pueda asegurarse la trazabilidad de las medidas efectuadas por el laboratorio en relación con estándares y patrones nacionales o internacionales aplicables.

Calibración, de acuerdo con el vocabulario internacional de términos fundamentales y generales de metrología (VIM), es aquel conjunto de operaciones con las que se establece, en unas condiciones especificadas (como hemos expuesto anteriormente) la correspondencia entre los valores indicados en el instrumento, equipo o sistema de medida, o por los valores representados por una medida materializada o material de referencia, y los valores conocidos correspondientes a una magnitud de medida o patrón, asegurando así la trazabilidad de las medidas a las correspondientes unidades básicas del Sistema Internacional (SI) y procediendo a su ajuste o expresando esta correspondencia por medio de tablas o curvas de corrección.

De esta definición se deduce que para calibrar un instrumento o patrón es necesario disponer de uno de mejores características (resolución), con calibración vigente, que proporcione el valor convencionalmente verdadero que es el que se empleará para compararlo con la indicación del instrumento sometido a calibración. Esto se realiza mediante una cadena ininterrumpida y documentada de comparaciones hasta llegar al patrón, y que constituye lo que llamamos trazabilidad.

Así pues, la calibración puede implicar simplemente esta determinación de la desviación en relación un valor nominal de un elemento patrón, o bien incluir la corrección (ajuste) para minimizar los errores.

¿ PARA QUÉ CALIBRAR ?

El envejecimiento de los componentes, los cambios de temperatura y el estrés mecánico que soportan los equipos deteriora poco a poco sus funciones. Cuando esto sucede, los ensayos y las medidas comienzan a perder confianza y se resienten tanto el diseño como la calidad del producto. Esta realidad no puede ser eludida, pero sí detectada y limitada, por medio del proceso de calibración continua.

La correcta calibración de los equipos proporciona la seguridad de que los productos o servicios que se ofrecen reúnen las especificaciones requeridas. Cada vez son más numerosas las razones que llevan a los usuarios a calibrar sus equipos de medida bajo un programa establecido, con el fin de:

- Mantener y verificar el buen funcionamiento de los equipos
- Responder a los requisitos establecidos en las normas de calidad
- Garantizar la fiabilidad y trazabilidad de las medidas

TRAZABILIDAD

Anteriormente se ha indicado que la trazabilidad es la propiedad del resultado de una medida por la que este resultado se puede relacionar o referir a los patrones o referencias del más alto nivel y a través de éstos a las unidades fundamentales del Sistema Internacional (SI) por medio de una cadena ininterrumpida de comparaciones.

Cuando la cadena se recorre en sentido contrario, es decir, de arriba hacia abajo, se habla de diseminación de la unidad. Así se tiene una estructura piramidal en la que en la base se encuentran los instrumentos utilizados en las operaciones de medida corrientes de un laboratorio. Cada escalón o paso intermedio de la pirámide se obtiene del que le precede y da lugar al siguiente por medio de una operación de calibración. A cada escalón se encuentran instrumentos y patrones que a su vez actúan como patrones o referencias de los siguientes.

Como cada comparación de la cadena introduce nuevas causas de error que originan nuevas contribuciones a la incertidumbre del resultado, que se suman a la incertidumbre con la que se conoce el valor del patrón de partida, se precisa que la incertidumbre de los patrones primarios sean muy inferiores a los necesarios en las aplicaciones ordinarias.

Características de los servicios de Certificación e Instrumentación

GAS LATAM a través de su unidad de negocios MEDICAL IT y su departamento de Metrología e Instrumentación, han desarrollado el proyecto de certificación para dispositivos de medición.

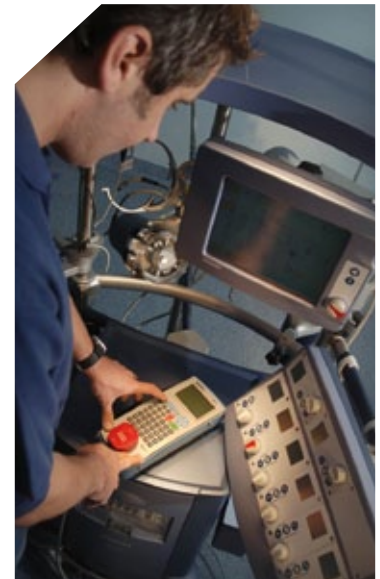
CARACTERÍSTICAS DEL SERVICIO:

- Las calibraciones realizadas mantienen una trazabilidad a laboratorios acreditados tales como CENAM, NIST, METAS, NMI y/o PTB (según sea el caso).
- Se utilizan estándares y procesos adecuados que mantengan una relación entre la norma y la unidad bajo prueba.
- Se emplean los métodos de verificación y calibración apropiados para los diversos instrumentos probados.
- Se tiene la capacidad de brindar los servicios adicionales de reparación y ajustes de tolerancias, incluyendo la mayoría de equipos de prueba obsoletos. (Costo adicional)
- La empresa y sus socios estratégicos cuentan con acreditaciones de diversos fabricantes de instrumentación (OEM's) y sistemas de calidad (respectivamente) tales como ISO 9001 y próximamente , ISO 17025 e ISO 13485.
- Se emite un certificado de calibración por cada equipo el cual contendrá como mínimo los siguientes datos:

- ✓ *Información del Cliente (datos generales)*
- ✓ *Fecha de calibración y numero de documento*
- ✓ *Identificación del equipo calibrado (datos generales)*
- ✓ *Identificación de los patrones utilizados y garantía de su trazabilidad*
- ✓ *Referencia al procedimiento (s) o instrucción (es) de calibración utilizado (s)*
- ✓ *Condiciones ambientales durante la calibración*
- ✓ *Resultados de la calibración*
- ✓ *Firma (o equivalente) del responsable de la calibración y del supervisor de calidad*

Existe la posibilidad de ofrecer e incluir variables adicionales a las antes mencionadas, a petición del cliente, mismas que generaran un cargo adicional.

- ✓ *Valores cuantitativos de cada parámetro calibrado*
- ✓ *Incertidumbre asociada a la medida*
- ✓ *Información del estado del equipo antes y después de la calibración*
- ✓ *Certificación acreditada bajo estándar ISO 17025 (favor de consultar alcances)*



- Calle Sol 2816, Jardines del Bosque, Guadalajara, Jal. Mex. C.P. 44520,
Tel. +(33) 3120-9800, Lada sin costo 01 800 288 0427
Email: contacto@medicalitech.com

