



JP BIOINGENIERIA S.A.S

Efectivo a partir de: Febrero 18 de 2018

# CONTROL DE CALIDAD PRUEBAS E INSPECCIÓN FINAL

Documento origen: DUP-26

FJP - 44

Versión 01

NOMBRE PRODUCTO		Autoclave Vertical 40L		MODELO		2020
REFERENCIA		JPA40LV		ORDEN DE PEDIDO		2020135
PROCESO		Control de Calidad		FECHA DE PEDIDO		
No.	PROCESO	INSPECCIÓN	REVISADO POR	FECHA	OBSERVACIONES	PASA (S/N)
1	Realizar el primer encendido del equipo	Verificar y ajustar los parámetros (Ganancia, P, I, D, Tciclo, MediaMovil, RS1, RPT1008, temperatura, tiempos de esterilización, nivel de desfogue) calibraciones desde Menú de Ajustes.		03-03	P=3 I=1 D=10 Tciclo=10 RPT1008=0.15 Ajuste = 0 T. Actual = 90 Medida = 80	
2	Prueba de Hardware del equipo	Verificar que cada uno de los componentes del equipo funcionen correctamente utilizando el "Test de componentes"		03-03	Temperatura = 130°C Vibración = 35 mm/s Tensión = 0V	S
3	Realizar el ciclo "Líquidos A" con equipo sin carga.	Revisar que no existan fugas de vapor o agua en ninguna de las conexiones hidráulicas, neumáticas y por el sello de la puerta. Verificar que se realice el ciclo completo que los valores de temperatura y presión tenga correlación.		03-03	H.inicio 15:14 T.inicio 22.3°C T.min 120.3°C T.max 121.3°C P.min 124kPa P.max 130kPa	S
4	Realizar el ciclo de "Caucho" con equipo sin carga.	Revisar que no existan fugas de vapor o agua en ninguna de las conexiones hidráulicas, neumáticas y por el sello de la puerta. Verificar que se realice el ciclo completo que los valores de temperatura y presión tenga correlación.		03-03	H.inicio 16:22 T.inicio 20.3°C T.min 120.3°C T.max 121.2°C P.min 114kPa	S/
5	Realizar el ciclo de "Instrumental" con equipo sin carga.	Revisar que no existan fugas de vapor o agua en ninguna de las conexiones hidráulicas, neumáticas y por el sello de la puerta. Verificar que se realice el ciclo completo que los valores de temperatura y presión tenga correlación. Verificar Nivel de desfogue.		06-03	H.inicio 11:00 T.inicio 20.3°C T.min 120.3°C T.max 121.2°C P.min 112kPa	S/
6	Realizar el ciclo de "Líquidos B" con equipo sin carga.	Revisar que no existan fugas de vapor o agua en ninguna de las conexiones hidráulicas, neumáticas y por el sello de la puerta. Verificar que se realice el ciclo completo que los valores de		06-03	T.inicio = 13:39 T.inicio = 43.3°C T.min = 120.3°C T.max = 121.2 P.min = 112kPa P.max = 128kPa P.min = 132kPa H.final = 14:38	S