|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE PRODUCTO**  **REFERENCIA**  **PROCESO** | | Autoclave Horizontal 110L  JP110LH  Control de Calidad | | | | **MODELO**  **ORDEN DE PEDIDO**  **FECHA DE PEDIDO** | 2021  2021110  2021110-E |
| **No.** | **PROCESO** | | **INSPECCIÓN** | **REVISADO POR** | **FECHA** | **OBSERVACIONES** | PASA (S/N) |
| 1 | Realizar el primer encendido del equipo | | Verificar y ajustar los parámetros (Ganancia, Tciclo, Media Móvil, Ajuste+, Ajuste-, RPT100B, temperatura, tiempos de esterilización, nivel) calibraciones desde Menú de Ajustes. Verificar que cada uno de los menús del equipo esté funcionando correctamente, verificar claves de usuario y demás menús. Registrar los parámetros con los que queda el equipo. | C. Cabrera | 08/07/21 | P=15 Desvió= 0.6 Histéresis= 0.2 Atmosférica = 72  Tciclo=10 T.Apertura= 0.85  Ajuste +=0 Vacío Test= 17  Ajuste - =0 Pulsos config= 04  Ajuste 2 +=0 Vacío ciclo= 25  Ajuste 2 -=0 Consumo= 28 Amperios  Media= 40 | OK |
| 2 | Prueba de Hardware del equipo y pruebas de sistemas de seguridad (Termostato y Válvula de Seguridad) | | Verificar que cada uno de los componentes del equipo funcione correctamente utilizando el “Test de componentes”. Verificar y ajustar termostato y válvulas de seguridad, registrar valores de presostato de corte y de control | C. Cabrera | 08/07/21 | P. control = aprox 42 kpa  P. corte= aprox 44kpa  Termostato= 150°C  Test = ok | OK |
| 3 | Realizar el ciclo Bowie & Dick con equipo sin carga. Ingrese el test de Bowie & Dick | | Revisar que el control físico ingresado en la autoclave indique que esterilizo. 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. Revisar el nivel de humedad del material y registrarlo | C.CABRERA | 08/07/21 | H.INICIO = 8:45  T.INICIO= 19.5°C  T.MIN= 133.7°C  T.MAX= 134.5°C  P.MIN= 301KPA  P.MAX= 304KPA  PULSOS=4  VACIO=25  H.FINAL=9:15 | S |
| 3 | Realizar el ciclo Calentamiento con equipo con carga. | | Revisar que el control físico ingresado en la autoclave indique que esterilizo. 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. Revisar el nivel de humedad del material y registrarlo | JUDAPIES | 08/07/21 | H.INICIO = 11:49am  C:\Users\Administrador01\Desktop\PRUEBAS AUTOCLAVES\Autoclave 110 litros\Calentamiento.bmpT.INICIO= 73.8°C  T.MIN= 120.7°C  T.MAX= 122.7°C  P.MIN= 203kPa  P.MAX= 216kPa  PULSOS=4  VACIO=25  H.FINAL= 12:17 pm  MATERIAL=Las bandejas y dentro de la autoclave queda agua, se observa el material con humedad, se concluye que es por el poco tiempo de secado | S |
| 4 | Realizar el ciclo No Envuelto 134 con equipo con carga. | | Revisar que el control físico ingresado en la autoclave indique que esterilizo. 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. Revisar el nivel de humedad del material y registrarlo | JUDAPIES | 08/07/21 | H.INICIO = 12:32 pm  T.INICIO = 88.3°C  T.MIN = 133.7°C  T.MAX = 134.7 °  P.MIN = 304 KPA  P.MAX = 306KPA  PULSOS =4  VACIO =25  H.FINAL =12:52 pm  MATERIAL=Las bandejas y dentro de la autoclave queda agua, se observa el material con humedad, se concluye que es por el poco tiempo de secado  No se pudo obtener imagen de software, el software se bloqueo |  |
| 5 | Realizar el ciclo No Envueltos 121 con equipo con carga. | | Revisar que el control físico ingresado en la autoclave indique que esterilizo. 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. Revisar el nivel de humedad del material y registrarlo | JUDAPIES | 02/07/21 | Se cambia Histeresis a 0.3 y desvio a 0.5  H.INICIO = 13:29  T.INICIO = 72.7°C  T.MIN = 120.7°C  T.MAX = 122.8  P.MIN = 208KPA  P.MAX = 216KPA  PULSOS =4  VACIO =25  H.FINAL =14:02  MATERIAL=Las bandejas y dentro de la autoclave queda agua, se observa el material con humedad, se concluye que es por el poco tiempo de secado  No se pudo obtener imagen de software, el software se bloqueo |  |
| 6 | Realizar el ciclo Envuelto 134 con equipo con carga. | | Revisar que el control físico ingresado en la autoclave indique que esterilizo. 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 tiempos de esterilización y secado. Revisar el nivel de humedad del material y registrarlo | JUDAPIES | 08/07/21 | Se cambia válvula de seguridad de pre cámara porque botaba agua y vapor a 20PSI estando seteada a 45, cuando llega a esterilización se cierra  Se cambia histéresis a 0.2  C:\Users\Administrador01\Desktop\PRUEBAS AUTOCLAVES\Autoclave 110 litros\Envuelto 134.bmpH.INICIO = 15:12 AM  T.INICIO = 63.0°C  T.MIN = 133.7°C  T.MAX = 135.0°C  P.MIN = 304KPA  P.MAX = 310KPA  PULSOS =4  VACIO =25  H.FINAL =15:51 PM  MATERIAL: Las sabanas de abajo al frente se ven con humedad, las demás al parecer están secas, y se ven gotas de agua en las bandejas, al finalizar y dejar un rato cerrado, se subió la presión, muy probablemente por el condensado que aún hay en la cámara. |  |
| 7 | Realizar el ciclo Envuelto 121 con equipo con carga. | | Revisar que el control físico ingresado en la autoclave indique que esterilizo. 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. Revisar el nivel de humedad del material y registrarlo | JUDAPIES | 09/07/21 | C:\Users\Administrador01\Desktop\PRUEBAS AUTOCLAVES\Autoclave 110 litros\Envuelto 121.bmpH.INICIO = 07:39 PM  T.INICIO = 18.9°C  T.MIN = 120.7°C  T.MAX = 122.2°C  P.MIN = 207 KPA  P.MAX = 211 KPA  PULSOS =4  VACIO = 25  H.FINAL =08:30 PM  MATERIAL= Todas las sabanas se ven con humedad, las demás al parecer están secas, y se ven gotas de agua en las bandejas, al finalizar y dejar 10 mi cerrado, se subió la presión a 75kPa, muy probablemente por el condensado que aún hay en la cámara.  Durante la esterilización entro agua a la caldera y bajo la temperatura a 116°C |  |
| 8 | Realizar ciclo personalizado con Setpoint de 128°C, 11:15 minutos de esterilización y 21:04 minutos de secado con equipo con carga | | Revisar que el control físico ingresado en la autoclave indique que esterilizo. 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. Revisar el nivel de humedad del material y registrarlo | JUDAPIES | 09/07/21 | H.INICIO = 8:50 AM  T.INICIO = 80.6°C  T.MIN = 127.7° C  T.MAX = 129.4  P.MIN = 256KPA  P.MAX = 264KPA  PULSOS =4  VACIO = 25  H.FINAL =8:23  MATERIAL= |  |
| 9 | Realizar el ciclo Envuelto Doble 2 con equipo con carga y totalmente cerrado el equipo. | | Revisar que el control físico ingresado en la autoclave indique que esterilizo. 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. Revisar el nivel de humedad del material y registrarlo | JUDAPIES | 09/07/21 | H.INICIO = 11:01AM  T.INICIO = 54.0°C  T.MIN = 133.7°C  T.MAX = 135.1°C  P.MIN = 301 KPA  P.MAX = 309KP  PULSOS =4  VACIO = 25  H.FINAL = 12:01 AM  MATERIAL= SECO |  |
| 10 | Certificación del equipo de funcionamiento y desempeño por parte de Certificadora acreditada | | Certificar que el equipo cumple con la normatividad vigente. | Dirección Técnica |  |  |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  VoBo DIRECTOR TÉCNICO Fecha | | | | | | | |