|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE PRODUCTO**  **REFERENCIA**  **PROCESO** | | Autoclave Horizontal 62L  JP62LH  Control de Calidad | | | | **MODELO**  **ORDEN DE PEDIDO**  **FECHA DE PEDIDO** | 2021  2021108 | |
| **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 | 02/07/21 | P=15 Desvió= 0.6  D= Histéresis= 0.2  I= Atmosférica = 72  Tciclo=10 T.Apertura= 0.85  Ajuste +=2 Vacío Test= 17  Ajuste - =0 Pulsos config= 04  Ajuste 2 +=0 Vacío ciclo= 25  Ajuste 2 -=0 Consumo= 27.21 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 | 02/07/21 | P. control = aprox 40 kpa  P. corte= aprox 43kpa  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 | 02/07/21 | H.INICIO = 7:54 AM  T.INICIO= 21.3°C  T.MIN= 133.7°C  T.MAX= 134.2°C  P.MIN= 309 KPA  P.MAX= 310 KPA  PULSOS=4  VACIO=25  H.FINAL=8:31 AM | | 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 | C.CABRERA | 02/07/21 | H.INICIO = 9:01 AM  T.INICIO= 92.3°C  T.MIN= 120.7°C  T.MAX= 122.1°C  P.MIN= 208KPA  PULSOS=4  VACIO=25  H.FINAL= 9:39 AM  MATERIAL= MOJADO  P.MAX= 209KPA | | 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 | C.CABRERA | 02/07/21 | H.INICIO = 10:13 AM  T.INICIO = 85.2°C  T.MIN = 133.7°C  T.MAX = 134.8 °  P.MIN = 308 KPA  P.MAX = 310KPA  PULSOS =4  VACIO =25  H.FINAL =10:51 AM  OBS: ENTRA AGUA DURANTE LA ESTERILIZACION BAJA LA TEMPERATURA Y PRESIÓN  MATERIAL= MOJADO | |  |
| 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 | C.CABRERA | 02/07/21 | H.INICIO = 11:03 AM  T.INICIO = 106.8°C  T.MIN = 120.7°C  T.MAX = 122.3  P.MIN = 208KPA  P.MAX = 209KPA  PULSOS =4  VACIO =25  H.FINAL =  MATERIAL= MOJADO | |  |
| 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 | C.CABRERA | 02/07/21 | H.INICIO = 11:49 AM  T.INICIO = 101.5°C  T.MIN = 133.7°C  T.MAX = 134.6°C  P.MIN = 304KPA  P.MAX = 308KPA  PULSOS =4  VACIO =25  H.FINAL =12:31 PM  MATERIAL: MATERIAL CON GOTAS | |  |
| 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 | C.CABRERA | 02/07/21 | H.INICIO = 13:35 PM  T.INICIO = 70°C  T.MIN = 120.7°C  T.MAX = 122.2°C  P.MIN = 207 KPA  P.MAX = 209 KPA  PULSOS =4  VACIO = 25  H.FINAL =14:33 PM | |  |
| 8 | Realizar ciclo personalizado con Setpoint de 128°C, 11:15 minutos de esterilización y 08:11 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 | C.CABRERA | 06/07/21 | H.INICIO = 7:28 AM  T.INICIO = 19.2°C  T.MIN = 127.7° C  T.MAX = 19.2  P.MIN = 256KPA  P.MAX = 261KPA  PULSOS =4  VACIO = 25  H.FINAL =8:23  MATERIAL= CON GOTAS Y HUMEDO EN ALGUNOS PAQUETES | |  |
| 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 | C.CABRERA | 06/07/21 | H.INICIO = 9:48AM  T.INICIO = 92.1°C  T.MIN = 133.7°C  T.MAX = 135.1°C  P.MIN = 301 KPA  P.MAX = 309KPA  PULSOS =4  VACIO = 25  H.FINAL = 10:53 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 | | | | | | | | |