|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE PRODUCTO**  **REFERENCIA**  **PROCESO** | | Autoclave Horizontal 40L  JPA40LH  Control de Calidad | | | | **MODELO**  **ORDEN DE PEDIDO**  **FECHA DE PEDIDO** | 2015 | |
| **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, R51, RPT100B, temperatura, tiempos de esterilización, nivel de desfogue) calibraciones desde Menu de Ajustes. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 11/11/2020 | Voltaje de trabajo:223.9 V  Consumo corriente: 9.56 A temperatura de inicio: 18.3°C  Integral= 1  Derivativo= 15  Proporcional= 12  Ajuste+= 0  Ajuste-= 0  Atmosférica= 00  RPT100B= 0.5  Media = 80  Tciclo = 10  Ttrampa= 80 | |  |
| 2 | Prueba de Hardware del equipo | | Verificar que cada uno de los componentes del equipo funcionen correctamente utilizando el “Test de componentes”. Ajustar termostato y válvula de seguridad | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 11/11/2020 | Termostato: 150 °C  Válvula de seguridad= 37-38 psi  Componentes ok  Se cambian empaques de resistencia debido a fuga de agua presentada. | |  |
| 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. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 11/11/2020 | Temperatura inicial = 16.3 °C  Presión inicial = 0kPa  Hora de inicio = 7:05 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121°C  Tiempo de Esterilización = 15:00  Tmax = 121.3°C  Pmax = 132 kPa  Hora desfogue = 8:04am  Ciclo finalizado = 8:22am  Temperatura final = 89.7 °C  Se realiza ajuste de temperatura y presión. | |  |
| 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. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 12/11/2020 | Ajuste-=  Temperatura inicial = 62.8°C  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 8:30 am  Set point Temperatura = 121°C  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo secado = 3:00 min  Tmax = 121.3°C  Pmax = 133kPa  Hora desfogue = 9:13am  Ciclo finalizado = 9:29am  La presión llega a 129kPa antes del desfogue | |  |
| 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. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 12/11/2020 | Temperatura inicial = 57.6°C  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 9:43am  Set point Temperatura = 121°C  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 30:00 min  Tmax = 121.4 °C  Pmax = 133 kPa  La presión llega a 126 kPa antes del desfogue  Hora desfogue = 10:39am  Temp Pre Secado: 98 °C  Temp Post Secado: 75°C  Ciclo finalizado = 11:13am  El sensor de la puerta debe estar activado durante el secado para activar las resistencias | |  |
| 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 temperatura y presión tenga correlación. Verificar tiempos de esterilización y secado. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 12/11/2020 | Temperatura inicial =73.5°C  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 11:17  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00  Tmax = 121.4ºC  Pmax = 133 kPa  Hora esterilización: 11:43  La presión queda en 127 kPa antes del desfogue  Hora desfogue =12:14  Ciclo finalizado = 12:33  Temperatura final = 89.9 ªC | |  |
| 7 | Realizar un ciclo “personalizado” con equipo sin carga y con temperatura 134°C, tiempo de esterilización 10 min, sin secado y con nivel de desfogue 3. | | 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. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 12/11/2020 | Temperatura inicial = 68.4ºC  Presión inicial =0 Kpa  Hora de inicio = 14:55  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 134º  Tiempo de Esterilización = 10:00 min  Tmax = 134.5ºC  Pmax = 232 kPa  Hora desfogue = 15:35  Ciclo finalizado = 16:01  Temperatura final = 89.9ºC  Se realiza ajuste de I=2,P=10. | |  |
| 8 | Realizar el ciclo “Líquidos A” con equipo con aprox. 4 litros de carga y ubicar control físico en el tanque de la autoclave. | | Revisar que el control físico ingresado en el 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. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 12/11/2020 | Temperatura inicial = 66.9ºC  Presión inicial =0 Kpa  Hora de inicio = 16:05  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 121.5ºC  Pmax = 136kPa  Hora desfogue = 16:53  Ciclo finalizado = 17:19 | |  |
| 9 | Realizar el ciclo “Líquidos B” con equipo con carga y totalmente cerrado. | | 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. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 13/11/2020 | Temperatura inicial = 17.9°C  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 7:18  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00  Tmax = 121.6 ºC  Pmax = 132 kPa  Hora esterilización: 8:09  La presión queda en 128 kPa antes del desfogue  Hora desfogue = 8:39  Ciclo finalizado = 9:05  Temperatura final = 89.9 ªC | |  |
|  |  | |  |  | 13/11/2020 | Temperatura inicial = 41.2 °C  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 11:09  Nivel de desfogue= 4  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00  Tmax = 121.7ºC  Pmax = 134 kPa  Hora esterilización: 11:51  La presión queda en 128 kPa antes del desfogue  Hora desfogue = 12:21  Ciclo finalizado = 12:52  Temperatura final = 89.9 ªC | |  |
| 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 | | | | | | | | |

**NOTA:** Se debe anexar a este formato, cada una de las gráficas obtenidas en las pruebas realizadas al equipo, junto con los datos en Excel de cada uno de los ciclos. Se recomienda un tiempo de muestreo de 10 segundos. **SIN ESTA INFORMACIÓN ESTE FORMATO NO TENDRÁ VALIDEZ.**