|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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. | Nicolas Cumaco | 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 | | **S** |
| 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 | Nicolas Cumaco | 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. | | **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. | Nicolas Cumaco | 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 | | **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. | Nicolas Cumaco | 12/11/2020 | 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 | | **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. | Nicolas Cumaco | 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 | | **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 temperatura y presión tenga correlación. Verificar tiempos de esterilización y secado. | Nicolas Cumaco | 12/11/2020 | Temperatura inicial =73.5°C  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 11:17am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121°C  Tiempo de Esterilización = 30:00min  Tmax = 121.4°C  Pmax = 133 kPa  Hora esterilización: 11:43  La presión llega a 127 kPa antes del desfogue  Hora desfogue =12:14am  Ciclo finalizado = 12:33am  Temperatura final = 89.9 °C | | **S** |
| 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. | Nicolas Cumaco | 12/11/2020 | Temperatura inicial = 68.4°C  Presión inicial =0 Kpa  Hora de inicio = 14:55  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 134°C  Tiempo de Esterilización = 10:00 min  Tmax = 134.5°C  Pmax = 232 kPa  Hora desfogue = 15:35  Ciclo finalizado = 16:01  Temperatura final = 89.9°C  Se realiza ajuste de I=2,P=10. | | **S** |
| 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 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. | Nicolas Cumaco | 12/11/2020 | Temperatura inicial = 66.9°C  Presión inicial =0 Kpa  Hora de inicio = 16:05  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121°C  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 121.5°C  Pmax = 136kPa  Hora desfogue = 16:53  Ciclo finalizado = 17:19 | | **S** |
| 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. | Nicolas Cumaco | 13/11/2020 | Temperatura inicial = 17.9°C  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 7:18  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121°C  Tiempo de Esterilización = 30:00  Tmax = 121.6 ºC  Pmax = 132 kPa  Hora esterilización: 8:09am  La presión queda en 128 kPa antes del desfogue  Hora desfogue = 8:39am  Ciclo finalizado = 9:05am  Temperatura final = 89.9 °C | | **S** |
| 10 | 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. | Nicolas Cumaco | 13/11/2020 | Temperatura inicial = 41.2 °C  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 11:09  Nivel de desfogue= 4  Set point Temperatura = 121°C  Tiempo de Esterilización = 30:00min  Tmax = 121.7°C  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 °C | | **S** |
| 11 | Certificación del equipo de funcionamiento y desempeño por parte de Certificadora acreditada | | Certificar que el equipo cumple con la normatividad vigente. | Dirección Técnica | **N/A** | Servicio no contratado por el cliente. | |  |
| 14/11/2020  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  VoBo DIRECTOR TÉCNICO Fecha | | | | | | | | |