|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE PRODUCTO**  **REFERENCIA**  **PROCESO** | | Autoclave Horizontal 40L  JPA40LH  Control de Calidad | | | | **MODELO**  **ORDEN DE PEDIDO**  **FECHA DE PEDIDO** | 2020  2020318 | |
| **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 | 06/11/20 | Voltaje de trabajo:218 V  Consumo corriente:9.4ª temperatura de inicio:18.3 ºC  Integral= 2  Derivativo=5  Proporcional=12  Ajuste+=0  Ajuste-=0  Atmosférica= 73  RPT100B= 0.5  Media = 80  Tciclo = 10  Ttrampa= 93 | |  |
| 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 | 06/11/20 | Termostato:140ºC  Válvula de seguridad= 37-38 psi aproximadamente  Componentes ok | |  |
| 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 | 06/11/20 | Temperatura inicial = 59.4ºC  Presión inicial = 72Kpa  Hora de inicio = 11:16 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 123.0 ºC  Pmax = 209 kPa  Hora desfogue = 12:00  Ciclo finalizado = 12:13pm  Temperatura final = 76.4ºC | |  |
| 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 | 06/11/20 | Ajuste-= 13  Temperatura inicial = 47.3ºC  Presión inicial = 72Kpa  Hora de inicio = 1:03 pm  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo secado = 3:00 min  Tmax = 121.6 ºC  Pmax = 208 kPa  Prueba cancelada por sobre temperatura (Error en programa) | |  |
| Temperatura inicial = 76.6ºC  Presión inicial = 72Kpa  Hora de inicio = 2:00 pm  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo secado = 3:00 min  Tmax = 121.6 ºC  Pmax = 208 kPa  Hora desfogue = 2:37pm  Ciclo finalizado = 2:44pm  Temperatura final = 82.5ºC | |
| 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 | 06/11/20 | Temperatura inicial = 67.0ºC  Presión inicial = 72Kpa  Hora de inicio = 3:00 pm  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 30:00 min  Tmax = 122.1 ºC  Pmax = 208 kPa  Hora desfogue = 3:56pm  Ciclo finalizado = 4:31pm  Temperatura final = 90ºC  Durante tiempo de secado alcanza una temperatura de 103.4ºC | |  |
| 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 | 09/11/20 | Temperatura inicial = 15.8ºC  Presión inicial = 72Kpa  Hora de inicio = 7:17 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tmax = 122.0 ºC  Pmax = 208 kPa  Hora desfogue = 08:23am  Ciclo finalizado = 08:35am  Temperatura final = 89.9ºC | |  |
| 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 | 09/11/20 | Temperatura inicial = 57.8ºC  Presión inicial = 72Kpa  Hora de inicio = 9:11 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 134º  Tiempo de Esterilización = 10:00 min  Tmax = 134.7 ºC  Pmax = 307 kPa  Hora desfogue = 09:52am  Ciclo finalizado = 10:14am  Temperatura final = 89.9ºC | |  |
| 8 | Realizar el ciclo “Líquidos A” con equipo con aprox. 4 litros de carga y ubicar control físico en el tanque de la autoclave. Sumergir el Pt100 en uno de los frascos con liquido | | 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 | 09/11/20 | Temperatura inicial = 16.9ºC  Presión inicial = 72Kpa  Hora de inicio = 11:05 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Presión: 205/TempLiquido:117.6/hora:11:51am  Presión: 215/TempLiquido:120.8/hora:11:55am  Tmax = 121.4 ºC  Pmax = 206 kPa  Hora desfogue = 12:11pm  Ciclo finalizado = 12:31pm  Temperatura final = 89.9ºC | |  |
| 9 | Realizar el ciclo “Líquidos B” con equipo sin 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 | 10/11/20 | Temperatura inicial = 26.0ºC  Presión inicial = 72Kpa  Hora de inicio = 7:05 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Presión: 202/TempLiquido:116.8/hora:07.54am  Tmax = 122.0 ºC  Pmax = 215 kPa  Hora desfogue = 08:30am  Ciclo finalizado = 09:09am  Temperatura final = 89.9ºC  Nota: El ciclo se realizo con carga | |  |
| 10 | Certificación del equipo de funcionamiento y desempeño por parte de Certificadora acreditada | | Certificar que el equipo cumple con la normatividad vigente. | Dirección Técnica | 10/11/20 | El equipo cumple | |  |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  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.**