|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE PRODUCTO**  **REFERENCIA**  **PROCESO** | | Autoclave Horizontal 23L  JP23LH  Control de Calidad | | | | **MODELO**  **ORDEN DE PEDIDO**  **FECHA DE PEDIDO** | 2020 | |
| **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 | 04/01/21 | Voltaje de trabajo:222 V  Consumo corriente:8.04 A temperatura de inicio:18.1ºC  Integral= 2  Derivativo=10  Proporcional=12  Ajuste+=0  Ajuste-=0  Atmosférica= 72  RPT100B= 0.5  Media = 80  Tciclo = 10  Ttrampa= 92 | |  |
| 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 | 04/01/21 | Termostato:200ºC  Válvula de seguridad= 36-38 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 | 04/01/21 | Temperatura inicial = 79.8ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 10:37  Nivel de desfogue= 4  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 121.4ºC  Tmin= 121 ºC  Pmax = 129 kPa  Pmin= 126 kPa  Ciclo finalizado = 11:16 | |  |
| 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 | 04/01/21 | Temperatura inicial = 47.0ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 12:09  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo secado = 3:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 128 kPa  Ciclo finalizado = 13:04  Temperatura final = 90ºC | |  |
| 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 | 04/01/21 | Ajuste-:4  Temperatura inicial = 70.5ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 14:12  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 30:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 130 kPa  Ciclo finalizado = 15:33  Temperatura final = 65.5ºC | |  |
| 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 | 04/01/21 | Ajuste-:14  Temperatura inicial = 65.1ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 15:33  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 0 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 132 kPa  Ciclo finalizado = 16:38  Temperatura final = 90.0ºC | |  |
| 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 | 05/01/21 | Ttrampa=93  Temperatura inicial = 16.4ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 07:16  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 10:00 min  Tiempo secado = 0 min  Tmax = 134.4 ºC  Tmin = 134 ºC  Pmax = 229 kPa  Pmin= 227kPa  Ciclo finalizado = 8:28  Temperatura final = 90.0ºC | |  |
| 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 | 05/01/21 | Cambio de empaques de resistencia  Temperatura inicial = 40.1ºC  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 09:31  Nivel de desfogue= 4  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 133 kPa  Ciclo finalizado =10:53  Temperatura final = 90.0ºC  Con carga de 3.5 litros | |  |
| 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 |  | Ciclo no se realizo | |  |
| 10 | Certificación del equipo de funcionamiento y desempeño por parte de Certificadora acreditada | | Certificar que el equipo cumple con la normatividad vigente. | Dirección Técnica | 12/01/21 | 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.**