|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE PRODUCTO**  **REFERENCIA**  **PROCESO** | | Autoclave Horizontal 55L  JP55LV  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 | 29/03/21 | Voltaje de trabajo:220 V  Consumo corriente:22.2A temperatura de inicio:20.0 ºC  Integral= 2  Derivativo=12  Proporcional=8  Ajuste+=0  Ajuste-=0  Atmosférica= 00  RPT100B= 0.5  Media = 80  Tciclo = 10  Ttrampa= 93 | | ok |
| 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 | 29/03/21 | Termostato:160ºC  Válvula de seguridad= 34-36 psi aproximadamente  \*Problemas empaque cierre puerta parte inferior de la puerta  Componentes ok  C:\Users\Administrador01\Downloads\WhatsApp Image 2021-03-29 at 4.41.05 PM.jpeg | | 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 | 29/03/21 | Temperatura inicial = 78.1  Hora de inicio = 3:01pm  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 121.9 C  Tmin=121.4 C  Pmax = 139 kpa  Pmin=137 kpa  Ciclo finalizado = 4:00  Temperatura final = 88.9 | | ok |
| 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 | 29/03/21 | Ajuste+=3  Temperatura inicial = 60.9  Hora de inicio = 4:03  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo secado = 3:00 min  Tmax = 121.6 C Tmin=121.4 C  Pmax = 135 kpa  Pmin=134 kpa  Ciclo finalizado = 4:55  Temperatura final = 89.9 | | ok |
| 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 | 30/03/31 | Temperatura inicial = 17.3  Hora de inicio = 7:05  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 30:00 min  Tmax = 121.6  Tmin=121.5  Pmax = 133  Pmin=132  Ciclo finalizado = 8:30  Temperatura final = 85.7 | | ok |
| 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 | 30/03/21 | Temperatura inicial = 59.3  Hora de inicio = 8:35  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 00:00 min  Tmax = 121.6  Tmin=121.5  Pmax = 136  Pmin=134  Ciclo finalizado = 10:03  Temperatura final = 82.5 | | ok |
| 7 | Realizar un ciclo “personalizado” con equipo sin carga y con temperatura 128°C, tiempo de esterilización 5 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 | 30/03/21 | Temperatura inicial = 59.1  Hora de inicio = 10:06  Set point Temperatura = 128º  Tiempo de Esterilización = 5:00 min  Tiempo secado = 00:00 min  Tmax = 128.7  Tmin=128.5  Pmax = 183  Pmin=181  Ciclo finalizado = 10:36  Temperatura final =89.4 | | ok |
| 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 | 30/03/2 | Temperatura inicial = 61.6  Hora de inicio = 11:36  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo Secado = 00:00  Tmax = 121.7  Tmin=121.5  Pmax = 135  Pmin=133  Ciclo finalizado = 12:37  Temperatura final =89.9  C:\Users\Administrador01\Downloads\WhatsApp Image 2021-03-31 at 8.08.02 AM.jpeg | | ok |
| 9 | Realizar el ciclo “Líquidos B” con equipo sin carga y totalmente cerrado.  Libre 128  10 min esterilizacion sin secado  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 | 31/03/21 | Temperatura inicial = 19.9  Hora de inicio = 7:20  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 128º  Tiempo de Esterilización = 10:00 min  Tiempo Secado = 00:00  Tmax = 128.7  Tmin=128.6  Pmax = 183  Pmin=180  Cicli Finalizado=8:06  Temperatura final =89.8 | | ok |
| 10 | Certificación del equipo de funcionamiento y desempeño por parte de Certificadora acreditada | | Certificar que el equipo cumple con la normatividad vigente. | Dirección Técnica | 31/03/21 | El equipo cumple | | ok |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  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.**