|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 | 13/11/20 | Voltaje de trabajo:214 V  Consumo corriente:9.75ª temperatura de inicio:18.9 ºC  Integral= 2  Derivativo=5  Proporcional=12  Ajuste+=0  Ajuste-=0  Atmosférica= 73  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 | 13/11/20 | Termostato:160ºC  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 | 17/11/20 | Temperatura inicial = 16.2ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 07:59 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 115 kPa  **Ciclo cancelado**  Cambio de AD620  La ganancia del amplificador de instrumentación cambia cuando se pone un Microcontrolador | |  |
| Temperatura inicial = 54.2ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 09:04 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 117.5 ºC  Pmax = 111 kPa  **Fuga por empaque ciclo cancelado** | |
| Temperatura inicial = 21.7ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 01:35 pm  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 127 kPa  Hora desfogue = 2:08pm  Ciclo finalizado = 02:30pm  Temperatura final = 89.9ºC | |
| 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 | 17/11/20 | Ajuste-= 10  Temperatura inicial = 56ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 2:00 pm  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo secado = 3:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 133 kPa  Hora desfogue = 3:17pm  Ciclo finalizado = 3:30pm  Temperatura final = 88.9ºC | |  |
| 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 | 18/11/20 | Temperatura inicial = 14.8ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 7:37 am  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 30:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 126 kPa  Hora desfogue = 8:26am  Ciclo finalizado = 4:31pm  Temperatura final = 78.8ºC | |  |
| 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 | 18/11/20 | Ajuste-= 18  Temperatura inicial = 57.8ºC  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 9:22 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tmax = 121.6 ºC  Pmax = 135 kPa  Hora desfogue = 10:04am  Ciclo finalizado = 10:24am  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 | 18/11/20 | Temperatura inicial = 57.7ºC  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 10:46 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 134º  Tiempo de Esterilización = 10:00 min  Tmax = 134.6 ºC  Pmax = 233 kPa  Hora desfogue = 11:13am  Ciclo finalizado = 11:38am  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. | | 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 | 18/11/20 | Temperatura inicial = 21.4ºC  Presión inicial = 0Kpa  Hora de inicio = 2:45 pm  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 134 kPa  Hora desfogue = 3:24 pm  Ciclo finalizado = 3:46pm  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 | 24/11/20 | Temperatura inicial = 15.8ºC  Presión inicial = 0 Kpa  Hora de inicio = 1:36 am  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tmax = 121.5 ºC  Pmax = 134 kPa  Hora desfogue = 02:28pm  Ciclo finalizado = 09:09am  Temperatura final = 89.9ºC | |  |
| 10 | Certificación del equipo de funcionamiento y desempeño por parte de Certificadora acreditada | | Certificar que el equipo cumple con la normatividad vigente. | Dirección Técnica | 24/11/20 | 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.**