|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **NOMBRE PRODUCTO**  **REFERENCIA**  **PROCESO** | | Autoclave Vertical 160L  JP160LV  Control de Calidad | | | | **MODELO**  **ORDEN DE PEDIDO**  **FECHA DE PEDIDO** | 2021 | |
| **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 Menú de Ajustes. | Ing.  Diseño Eléctrico -Electrónico | 06/07/21 | Voltaje de trabajo:218.3 V  Consumo corriente:25.9A temperatura de inicio:38.5 ºC  Integral= 3  Derivativo=8  Proporcional=16  Ajuste+=0  Ajuste-=0  Atmosférica= 72  Pulsos trampa=15  Media = 80  Tciclo = 10  Ttrampa= 94 | | 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 | 06/07/21 | Termostato:155ºC  Válvula de seguridad= 40psi  Componentes ok | | 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 | 06/07/21 | Temperatura inicial = 18.5  Hora de inicio = 09:58  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Desfogue: 10:40  Tmax = 121.6  Tmin=121  Pmax = 206  Pmin=198  Ciclo finalizado = 11:02  Temperatura final = 89.9 | | 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 | 07/07/21 | Temperatura inicial = 18.3  Hora de inicio = 10:47  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo secado = 3:00 min  Desfogue: 10:30  Tmax = 121.7 Tmin=121.0  Pmax = 207  Pmin=202  Ciclo finalizado = 11:55  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 | 07/07/21 | Temperatura inicial = 65.8  Hora de inicio = 11:57  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 30:00 min  Desfogue: 12:42  Tmax = 121.8  Tmin=121.0  Pmax = 210  Pmin=206  Ciclo finalizado = 13:21  Temperatura final = 87.9 | | 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 | 06/07/21 | Temperatura inicial = 44  Hora de inicio = 12:34  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo secado = 00:00 min  Desfogue: 13:25  Tmax = 121.7  Tmin=121  Pmax = 207  Pmin=204  Ciclo finalizado = 13:50  Temperatura final = 89.9 | | ok |
| 7 | Realizar un ciclo “personalizado” con equipo sin carga y con temperatura 134°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 | 07/07/21 | Temperatura inicial = 50.8  Hora de inicio = 14:53  Set point Temperatura = 134º  Tiempo de Esterilización = 5:00 min  Tiempo secado = 00:00 min  Tmax = 134.6  Tmin=134  Pmax = 309  Pmin=307  Ciclo finalizado = 15:40  Temperatura final =89.9 | | 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 | 06/07/21 | Temperatura inicial = 39.7  Hora de inicio = 14:37  Nivel de desfogue= 3  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 15:00 min  Tiempo Secado = 00:00  Desfogue: 11:31  Tmax = 121.8  Tmin=121  Pmax = 212kpa  Pmin=208kpa  Ciclo finalizado = 15:56  Temperatura final =89.9 | | ok |
| 9 | Realizar el ciclo “Líquidos B” con equipo sin carga y totalmente cerrado.    Con Carga (6 litros) | | 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 | 08/07/21 | Temperatura inicial = 20.3  Hora de inicio = 7:28  Nivel de desfogue= 5  Set point Temperatura = 121º  Tiempo de Esterilización = 30:00 min  Tiempo Secado = 00:00  Desfogue: 08:21  Tmax = 121.9  Tmin=121  Pmax = 209kpa  Pmin=206 kpa  Ciclo Finalizado=8:57  Temperatura final =89.9 | | 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 | 08/07/21 | 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.**