

 <b>JP BIOINGENIERIA S.A.S</b> <small>Laboratory, medical and psychology equipment</small>	<b>CERTIFICACIÓN DE FABRICA CABINA PCR</b>	<b>FJP – 70</b>
		Versión: 01
		Pág. 1 de 2
PROCESO: PRODUCCION		

Cliente: Secretaria de Salud Neiva																						
Dirección:																						
Ciudad: Neiva, Huila																						
Nombre de Equipo: Cabina para PCR activo JPCV36-PCR-EC																						
Serial de Equipo: 004588183																						
Marca de Equipo: JP Inglobal																						
Modelo: 2020																						
<b>1. Labores realizadas</b> Se realiza la inspección del equipo observando el equipo en óptimas condiciones. Posteriormente, se procede a realizar una serie de mediciones tanto del sistema eléctrico/electrónico y de la intensidad lumínica. Adicional a esto se realizó la verificación de los parámetros de control y alistamiento final del equipo.																						
<b>2. Pruebas Realizadas</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conteo de Partículas</li> <li>• Medición de flujo de bajada (DownFlow)</li> <li>• Prueba de Intensidad Lumínica.</li> <li>• Prueba de temporizado de Luz UV.</li> </ul> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <b>Equipos Utilizados:</b>  <b>Anemómetro</b>  <b>Fecha de Calibración:</b> 2015-06-17  <b>Modelo:</b> 410i  <b>Marca:</b> Testo  <b>Serie:</b> 49011251         </div> <div style="width: 45%;"> <b>Contador de Partículas</b>  <b>Modelo:</b> HT-9600  <b>Marca:</b> HTI Instrument  <b>Serie:</b> 201909014781         </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> <b>Multímetro</b>  <b>Modelo:</b> UT-202A  <b>Marca:</b> UNI-T         </div> <div style="width: 45%;"> <b>Luxómetro</b>  <b>Modelo:</b> AS803  <b>Marca:</b> Smart Sensor         </div> </div>																						
<b>3. Datos Obtenidos</b> En la Tabla 1, se observan los resultados obtenidos de la inspección general del equipo. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">PARÁMETRO REVISADO</th> <th>CANTIDAD</th> <th>RESULTADO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Panel de control</td> <td>1</td> <td>Conforme</td> </tr> <tr> <td>Mecanismo de Ventana Frontal</td> <td>1</td> <td>Conforme</td> </tr> <tr> <td>Área de trabajo</td> <td>1</td> <td>Conforme</td> </tr> <tr> <td>Toma Corriente</td> <td>2</td> <td>Conforme</td> </tr> <tr> <td>Luz UV</td> <td>2</td> <td>Conforme</td> </tr> <tr> <td>Carcasa exterior</td> <td>1</td> <td>Conforme</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;"><b>Tabla 1. Inspección general del equipo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Conteo de partículas:</b> Antes de iniciar la prueba de conteo de partículas verifique que la rejilla que cubre el filtro este totalmente limpia y desinfectada con alcohol al 70%, ya que, de no ser así, puede generar lecturas erróneas en el conteo de partículas. Ubique el medidor de partículas en por lo menos tres puntos del área de trabajo, en ninguno de los puntos mencionados puede superar 1000 partículas de 0.3um.</li> </ul>		PARÁMETRO REVISADO	CANTIDAD	RESULTADO	Panel de control	1	Conforme	Mecanismo de Ventana Frontal	1	Conforme	Área de trabajo	1	Conforme	Toma Corriente	2	Conforme	Luz UV	2	Conforme	Carcasa exterior	1	Conforme
PARÁMETRO REVISADO	CANTIDAD	RESULTADO																				
Panel de control	1	Conforme																				
Mecanismo de Ventana Frontal	1	Conforme																				
Área de trabajo	1	Conforme																				
Toma Corriente	2	Conforme																				
Luz UV	2	Conforme																				
Carcasa exterior	1	Conforme																				

 <b>JP BIOINGENIERIA S.A.S</b>	<b>CERTIFICACIÓN DE FABRICA CABINA PCR</b>	<b>FJP – 70</b>
		Versión: 01
		Pág. 2 de 2
PROCESO: PRODUCCION		

RESULTADOS OBTENIDOS DE CONTEO DE PARTICULAS				
Dentro del área de Trabajo (0.3um)	0	0	0	0
Dentro del área de Trabajo (2.5um)	0	0	0	0

**Tabla 2. Mediciones de Particulas**

- **Medición Flujo de Bajada (Downflow):** Se ubica el anemómetro a 10 cm de altura con respecto a la parte inferior de la rejilla que cubre el filtro HEPA. Realice 9 mediciones, distribuido en una rejilla de 3X3.

0.40m/s	0.40m/s	0.38m/s
0.41m/s	0.39m/s	0.40m/s
0.40m/s	0.41m/s	0.38m/s

	f/m	m/s
Promedio de velocidad	76	0.39

CRITERIO DE ACEPTACIÓN	OBSERVACIÓN	RESULTADO
La velocidad del flujo de aire debe ser igual o superior a 0,3m/s	Ninguna	Cumple

**Tabla 3. Mediciones de DownFlow**

- **Intensidad Lumínica**

Utilizando el luxómetro se debe medir la intensidad lumínica en el área de trabajo del equipo.

RESULTADOS OBTENIDOS DE INTENSIDAD DE LUZ			
Dentro del área de Trabajo (Lx)	710	845	730

CRITERIO DE ACEPTACIÓN	OBSERVACIÓN	RESULTADO
En el área de trabajo del equipo la intensidad de la iluminación no debe ser menor a 450Lx	Ninguna	Cumple

**Tabla 4. Resultados de intensidad lumínica**

#### 4. Conclusiones

**El equipo cumple satisfactoriamente con las pruebas realizadas de encendido y apagado de la luz blanca y luz ultravioleta.**