

 <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: Biodiz
Dirección:
Ciudad: Lima, Perú
Nombre de Equipo: Cabina para PCR activo JPCV36-PCR-EC
Serial de Equipo: 004588195
Marca de Equipo: JP Inglobal
Modelo: 2020

### 1. Labores realizadas

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.

### 2. Pruebas Realizadas

- Conteo de Partículas
- Medición de flujo de bajada (DownFlow)
- Prueba de Intensidad Lumínica.
- Prueba de temporizado de Luz UV.

#### Equipos Utilizados:

##### Anemómetro

**Fecha de Calibración:** 2015-06-17

**Modelo:** 410i

**Marca:** Testo

**Serie:** 49011251

##### Contador de Partículas

**Modelo:** HT-9600

**Marca:** HTI Instrument

**Serie:** 201909014781

##### Multímetro

**Modelo:** UT-202A

**Marca:** UNI-T

##### Luxómetro

**Modelo:** AS803

**Marca:** Smart Sensor

### 3. Datos Obtenidos

En la Tabla 1, se observan los resultados obtenidos de la inspección general del equipo.

PARÁMETRO REVISADO	CANTIDAD	RESULTADO
Panel de control	1	Conforme
Mecanismo de Ventana Frontal	1	Conforme
Área de trabajo	1	Conforme
Toma Corriente	1	Conforme
Luz UV	2	Conforme
Carcasa exterior	1	Conforme

**Tabla 1. Inspección general del equipo**

- **Conteo de partículas:** 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.

 <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 Partículas**

- **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.

<b>0.40m/s</b>	<b>0.40m/s</b>	<b>0.39m/s</b>
<b>0.42m/s</b>	<b>0.35m/s</b>	<b>0.41m/s</b>
<b>0.38m/s</b>	<b>0.39m/s</b>	<b>0.36m/s</b>

	<b>f/m</b>	<b>m/s</b>
Promedio de velocidad	<b>74</b>	<b>0.38</b>

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

**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)	730	810	702

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

**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.**