|  |
| --- |
| Cliente: Induanalisis |
| Dirección: Calle 62 no. 17e-69 barrio la ceiba |
| Ciudad: Bucaramanga |
| Nombre de Equipo: Mufla digital |
| Serial de Equipo: 004588512 |
| Marca de Equipo: JP Inglobal |
| Modelo: 2021 |
| 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 temperatura que garantizan el correcto funcionamiento del equipo. Adicional a esto se realizó la verificación de los parámetros de control y alistamiento final del equipo. |
| 1. **Pruebas Realizadas**  * Curado de material refractario * Prueba de temperatura 600°C   **Equipos Utilizados:**  **Control de temperatura**  **Fecha de Calibración:** 06-11-2019  **Modelo:** TC4S  **Marca:** Autonics  **Multímetro**  **Modelo:** UT-202A  **Marca:** UNI-T |
| 1. **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** | | Switch de puerta | **1** | **Conforme** | | Ventiladores | **7** | **Conforme** | | Termocupla tipo K | **1** | **Conforme** | | Carcasa exterior | **1** | **Conforme** |   **Tabla 1. Inspección general del equipo**   * **Curado de material refractario:** Se debe programar en el programa 1, una serie de rampas que van de la siguiente forma:   + Rampa de temperatura ambiente a 250°C en 30 minutos   + Rampa de 250°C a 380°C en 40 minutos   + Rampa de 380°C a 500°C en 50 minutos   + Rampa de 500°C a 800°C en 1 hora y 30 minutos.      |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Temperatura Inicial** | **Temperatura al cumplir primera rampa** | **Temperatura al cumplir segunda rampa** | **Temperatura al cumplir tercera rampa** | **Temperatura al cumplir cuarta rampa** | | **20°C** | **248°C** | **376°C** | **496°C** | **795°C** | | **Diferencia** | **-2°C** | **-4°C** | **-4°C** | **-5°C** |   **Tabla 2. Mediciones**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **CRITERIO DE ACEPTACIÓN** | **OBSERVACIÓN** | **RESULTADO.** | | La diferencia de temperatura con respecto a la rampa programada debe ser como máximo ±10 °C | **Se realiza 3 veces este proceso para obtener un curado completo del material** | **Cumple** |  * **Prueba de temperatura a 600°C:** Se debe programar la mufla con una meseta a 600°C durante 1 hora y se debe observar el comportamiento de la temperatura al momento de iniciar la meseta. Ingrese el patrón de temperatura por la línea de escape de gases de la mufla y verifique el delta de temperatura de la mufla con respecto al patrón.  |  |  | | --- | --- | | Temperatura inicial | **20°C** | | Temperatura a controlar | **600°C** | | Diferencia u oscilación durante la meseta | **±5 °C** | | Diferencia con respecto a patrón de temperatura | **±2 °C** |   **Tabla 3. Datos de proceso**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **CRITERIO DE ACEPTACIÓN** | **OBSERVACIÓN** | **RESULTADO.** | | La variación del control de temperatura de la mufla debe ser menor o igual a **±**10 °C | **Ninguna** | **Cumple** | | La variación del control de temperatura de la mufla con respecto al patrón de temperatura debe ser menor o igual a **±**10 °C | **Ninguna** | **Cumple** |  1. **Conclusiones**   **El equipo cumple satisfactoriamente con las pruebas realizadas.**   1. **Observaciones**   **Ajustes de parámetros:**  **P. 3**  **I.1**  **D.30**  **Tciclo.10**  **Aj+. 0**  **Aj-. 0**  **Media.20**  **Coef.100**  **Alarma. 0**  **M mufla 85**  **Resis. 240**  **m. 0.98**  **b. 0.00** |