

Check list maintenance préventive cobas[®] 6000 core et convoyeurs



Client : :

n° de série :

Nom IM :

Date :

Unité	12M	Remarques	Effectué (mettre une croix)
Capot, habillage	C		X
Loader (chargement racks)			
Rails, plateaux	C		X
Axe et guide linéaire	C/L		X
Courroie	C		X
Feeder (ligne CB)			
Passage racks	C		X
Axe et guide linéaire	C/L		X
Lecteur CB	C		X
Sensors détecteurs de tubes	C		X
Unloader (déchargement racks)			
Rails, plateaux	C		X
Axe et guide linéaire	C/L		X
Courroie	C		X
Rotor de racks			
Slots (20 positions)	C		X
Rollers (20 gallets blancs)	C		X
Convoyeurs			
Passage de racks	C		X
Tension de courroie	C		X
Mécanismes et axes	C		X
2nd Rotor de racks			
Slots (20 positions)	C		
Rollers (20 gallets blancs)	C		
Electronique, Alimentations électriques			
Ventilateur, encrassement	C		X
Cartes électroniques	C		X
Ajustement des alimentations (5v,24v,24v)	C/A		
PC			
CU	C		X
Cobas link	C		X
Imprimante / écran / souris / clavier	C		X
Unité d'alimentation en eau			
Réservoir	C		X
Pompe convoyeur pour alimentation e601(s)	C		X
Divers			
Etiquettes, plaques signalétiques	C		X

Légende: C: Contrôler/nettoyer R:Remplacer A:Ajuster F: à Faire L:lubrifier

Dans le cadre de notre système QSE, Roche Diagnostics France s'engage à :
 - utiliser des appareils de mesures soumis à des contrôles adaptés.(chap 7.6 « maitrise des équipements de surveillance et de mesure » de la norme ISO 90001). Notre certification ISO apporte la preuve de cette maitrise.
 - réaliser à l'issue de chaque intervention SAV terrain, les tests préconisés par le fabricant. (instruction " validation post intervention")
 Le laboratoire devra suivre ses procédures habituelles pour la remise en production.

Check list maintenance préventive

cobas[®] c501



Client :

n° de série :

Nom IM :

Date :

Type de PM réalisée:

X

Unité	2nd PM	12M	Remarques	Effectué (mettre une croix)
Capot, habillage	C	C		X
Bain réactionnel / disque				
Remplissage bain réactionnel / circulation		C		
Température du bain		C		
Nettoyage bain marie	C	C		X
Filtre bain réactionnel (métal)	C	C		X
Cuvettes réactionnelles		C		
Mélangeurs Ultrasons				
Vérifier USM	C	C		X
Photomètre				
Refroidissement lampe		C		
Nettoyage lentilles photomètre		C		
Photocurrent monitor		C		
Filtre Infra rouge		R		
Vérification valeurs photomètre (spécialement pour le 340 nm)	C	C		X
Blanc cuves	F	F		X
Pipette				
Pipette	C	C		X
Encrassement puits de rinçage	C	C		X
Ajustement eau de rinçage	F	F		X
Encrassement cylindre de séchage	C	C		X
Ajustement pipette	C	C		X
Guidage linéaire		C/L		
Fonctionnement et mouvement	C	C		X
Détecteur de pression (Clot)		C		
Bras réactifs				
Encrassement pipettes	C	C		X
Encrassement puits de rinçage		C		
Ajustement eau de rinçage	F	F		X
Encrassement des cylindres de séchage		C		
Ajustement pipettes réactifs	C	C		X
Axes, guidages linéaires		C/L		
Fonctionnement et mouvement	C	C		X
Détecteur de pression (R1 pour ICVC)		C		
Perceur				
Encrassement et conditions de fonctionnement		C		
Mécanisme pince à cassettes				
Mécanisme pince à cassettes		C		
Ajustement et test de fonctionnement		C		
Disque réactif				
Encrassement disque réactif		C		
Vérification détecteurs disque réactif (face avant)		C		
Stations de rinçage				
Tubings, connections		C		
Aiguilles de rinçage	C	C		X
Téflons		R		

Unité	2nd PM	12M	Remarques	Effectué (mettre une croix)
Volume d'eau de rinçage	C	C		X
Sample Line				
Encrassement passage rack		C		
Axe, doigt de transport de rack		C/L		
Tension de courroie		C		
Seringues: Serum, R1, R2, ISE, sipper				
Joints seringues	R	R	tous les 750000 tests	X
Corps de seringues (bulles, fuites)		C		
	C	C		X
Bras ISE				
Encrassement pipette	C	C		X
Encrassement puits de rinçage		C		
Ajustement eau de rinçage	F	F		X
Ajustement pipette	C	C		X
Axe du bras		C/L		
Fonctionnement et mouvement	C	C		X
ISE Unit				
Aiguille sipper	C	R		X
Tuyaux Sipper et Pinch Valve	R	R		X
Contamination aiguille sipper	C			X
Evacuation ligne sipper sur pipe arrière		C		
Air dans tuyaux		C		
Contrôle électrodes		C		
Pompes à eau				
Pression gear-pompe ->(3,0 bars)	C	C		X
Pression d'eau (0,4 bars)	C	C		X
Electronique, Alimentations électriques				
Ventilateurs, encrassement		C		
Cartes électroniques		C		
Sécurité (ouverture/fermeture capot)		F/C		
Ajustement des alimentations (5v,12v,24v)		C/A		
Circuit de Vide				
Membranes pompe à vide		R		
Tubings, vacuum vessels		C		
Réservoir de vide		C		
Filtre à air Hepa		R		
Module Frigo				
Fonctionnement refroidissement		C		
Ventilateur, filtre à poussière		C		
Condenseur		C		
Divers				
Tubing detergent		C		
Graissage de chaque mécanisme		L		
Contrôle mécanismes	F	F		X
Etiquettes, plaque signalétique		C		
Pièces additionnelles				
Tête de Gear Pump			Remplacer toutes les 10000 heures	
Tuyaux station de rinçage cuvettes			Remplacer tous les 4 ans	

Légende: C: Contrôler/nettoyer R:Remplacer A:Ajuster F: à Faire L:lubrifier

Dans le cadre de notre système QSE, Roche Diagnostics France s'engage à :
- utiliser des appareils de mesures soumis à des contrôles adaptés (chap 7.6 « maîtrise des équipements de surveillance et de mesure » de la norme ISO 90001). Notre certification ISO apporte la preuve de cette maîtrise.
- réaliser à l'issue de chaque intervention SAV terrain, les tests préconisés par le fabricant. (instruction " validation post intervention")
Le laboratoire devra suivre ses procédures habituelles pour la remise en production.



Check list maintenance préventive

cobas e601 / module E170

Client :

n° de série :

Nom IM :

Date :

Type de PM réalisée:

Unité	2nd PM si nécessaire en fonction du nombre de tests	12M 50000 cycles	Remarques	Effectué (mettre une croix)
Capot, habillage		C		
Chassis		C		
Fluidique				
Tuyau noir de cellule	R	R	Si changement de cellule	
Tuyaux Pinch Valve	C/R	C/R	Contrôler le changement des pinchs tubes réalisés par l'utilisateur	
Joint seringue echantillon	R	R		
Joint seringue réactif	R	R		
Joint seringue Procell	R	R		
Joint seringue Cleancell	R	R		
Joints seringues Sipper	R	R		
Joint seringue EWS	R	R		
Filtres Procell / Cleancell		C		
Packings des seringues	R	R		
Puits de rinçage et évacuations		C		
Aiguille echantillon		C		
Aiguille réactif		C		
Aiguilles Sipper		C		
Réservoirs PC/CC		R		
Maintenance cellule (LFC)		C/F	Si nécessaire (maintenance utilisateur)	
Electronique				
LLD Echantillon	C/A	C/A		
LLD Sipper	C	C		
Capteur de pression	C/A	C/A		
Températures				
		C		
Mécanique				
Système de transport		C		
Tuyaux poubelles cuvettes/embouts		C		
Plaque supérieure		C		
Disque réactif et fenêtre code barre		C		
Incubateur		C		
Modules (Ventilateurs / Cartes / Alimentations ...)		C		
Palette d'agitation	C	C		
Contrôles mécanismes	C/A	F		

1/2

Unité de mesure				
Cellule de mesure	C/R	C/R	Critères de changement de cellule : Tous les ans (Tolérance +2mois) ou environ 50 000 tests (tolérance +20000 tests) si le module dose l'AgHBS. Tous les 2 ans (tolérance +2 mois) ou environ 70 000 tests (tolérance +20000 tests) sinon	
Réinitialisation des données de calibration	F	F	Si changement de cellule	
Vérification du volume système	A	A	Si changement de cellule	
Ajustement haute tension tube PM	A	A	Si changement de cellule	
Vérification des performances (APC)	F	F		

Unité	2nd PM si nécessaire en fonction du nombre de tests	12M 50000 cycles	Remarques	Effectué (mettre une croix)
Calibration blanc cellules	F	F	Si changement de cellule	
Lignes de transport rack				
Rails, lignes		C		
Courroies plates		C		
Courroies d'entrainements		C		
Doigts d'entraînement rack		C		
Guidages lineaires/ axes		C/L		
Caoutchouc noir de la gripper		C		
Shutters, Stoppers		C		
Divers		C	Appliquer les derniers Rétrofits	
Contrôles qualité	F	F		

Légende: C: Contrôler/nettoyer R:Remplacer A:Ajuster F: à Faire L:Lubrifier

Dans le cadre de notre système QSE, Roche Diagnostics France s'engage à :

- utiliser des appareils de mesures soumis à des contrôles adaptés. (chap 7.6 « maîtrise des équipements de surveillance et de mesure » de la norme ISO 90001). Notre certification ISO apporte la preuve de cette maîtrise.

- réaliser à l'issue de chaque intervention SAV terrain, les tests préconisés par le fabricant. (instruction " validation post intervention")

Le laboratoire devra suivre ses procédures habituelles pour la remise en production.