

# Check list maintenance préventive

## cobas p4/1 Newgen



Client : : .....

n° de série : 66.....

Nom IM : .....

Date : .....

Type de PM réalisée:

Unité	Type de PM réalisée:			Remarques	Effectué (mettre une croix)
	6 mois	1 an	3 ans		
<b>* PREAMBULE</b>					
C: contrôler/nettoyer R:remplacer A:ajuster F: à faire L:lubrifier					
Enquête de bon fonctionnement auprès des utilisateurs	C	C	C		
Vérifier les fichiers d'erreurs	C	C	C		
Vérifier la version logicielle	C	C	C		
Vérifier les versions hardware	C	C	C		
Vérification du fichier Maintenance client	C	C	C		
Faire un User backup sur clé USB	F	F	F		
Enlever les capots	F	F	F		
<b>* VERIFICATION, NETTOYAGE, AJUSTEMENT, REMPLACEMENT ET LUBRIFICATION</b>					
<b>MODULE DE TRI (S)</b>					
Moteur axe-X	C	C	C		
Moteur axe-Y gauche et droite	C	C	C		
Moteur axe-Z (ZS1 et ZS2)	C	C	C		
Courroie axe-X	C	C	C		
Courroie axe-Y	C	C	C		
Câble plat axe-X	C	C	C		
Câble plat axe-Y	C	C	C		
Support de câbles axe-Z	C	C	C		
Gripper	C	C	C		
Moteur RTS	C	C	C		
<b>MODULE D'ENTREE DES RACKS (RACK INPUT MODULE - RI)</b>					
Senseurs optiques de détection des portoirs de racks	C	C	C		
Senseurs optiques Rack en position d'entrée	C	C	C		
Senseurs optiques entrée rack 1, senseur d'origine du guide linéaire	C	C	C		
Senseur optique Rack 1, levier en position start	C	C	C		
Guides linéaires 1 et 2 du levier d'entrée	CL	CL	CL		
Guide linéaire RTI STP1	C	C	C		
Cylindre RTI STP1	C	C	C		
Courroie du levier d'entrée	CAL	CAL	CAL		
<b>MODULE DE TRANSPORT ET D'IDENTIFICATION (RTC)</b>					
Senseur de position d'origine RTC	C	C	C		
Senseur optique RTC en position RTS	C	C	C		
Guide linéaire RTC	C	C	C		
Cylindre RTC STP1	C	C	C		
Cylindre RTC STP2	C	C	C		
Courroie RTC	CAL	CAL	CAL		
<b>MODULE IDENTIFICATION DES TUBES (TI)</b>					
Moteur lifting gripper / roue dentée / crémaillère	C	C	C		
Moteur Rotary gripper / roue dentée	C	C	C		
LED Panel (3 pièces)	C	C	R		
Protection des LED panels	C	C	R		
Lentille de la caméra	C	C	C		
Background	C	C	C		
Lecteur code à barres	C	C	C		
Tube location (avant B&W)	F	F	F	Si nécessaire	
Black&white	F	F	F	Si nécessaire	
Tube location (après B&W)	F	F	F	Si nécessaire	
<b>MODULE DE TRI (SORTING MODULE - S)</b>					
Verrin du capot supérieur	C	C	C		
Senseur de position d'origine axe X (XS)	C	C	C		
Senseur de position d'origine axe Y (YS)	C	C	C		
Senseur de position d'origine axe Z (ZS1)	C	C	C		
Senseur de position d'origine axe Z (ZS2)	C	C	C		
Roue dentée moteur Y	L	L	L		
Roue dentée et roulements YS courts	L	L	L		
Roue dentée et roulements YS longs	L	L	L		
Support de câbles YS	L	L	L		
Support de câbles XS	L	L	L		
Crémaillère axe Z (ZS1) - Guide linéaire	L	L	L		
Crémaillère axe Z (ZS2) - Guide linéaire	L	L	L		
Guide linéaire axe XS	L	L	L		

Courroie axe X (XS)	CAL	CAL	CAL		
---------------------	-----	-----	-----	--	--

# Check list maintenance préventive (suite)



cobas p471 Newgen

Unité	PM 6 mois	PM 1 an	PM 3 ans	Remarques	Effectué (mettre une croix)
<b>MODULE DE TRI (S) - Suite</b>					
	C: contrôler/nettoyer R:remplacer A:ajuster F: à faire L:lubrifier				
Courroie axe Y (YS) gauche courte	CAL	CAL	CAL		
Courroie axe Y gauche longue	CAL	CAL	CAL		
Courroie axe Y droite courte	CAL	CAL	CAL		
Courroie axe Y droite longue	CAL	CAL	CAL		
Coupleur axe Y (YS)	C	R	R		
Gripper	C	C	C		
Tension PDM - 12 V (-11,9 / -12,1)	CA	CA	CA		
Tension PDM + 12 V (+11,9 / +12,1)	CA	CA	CA		
Tension PDM +5,35 V (5,30 / 5,40)	CA	CA	CA		
Tension PDM +24 V (23,9 / 24,2)	CA	CA	CA		
Tension PDM +35 V (34,9 / 35,9)	CA	CA	CA		
<b>MODULE AVANCE DE RACK (RTS)</b>					
Cylindre RTS STP1	C	C	C		
Optical sensor RTS rack at RTS1 pos.	C	C	C		
Cylindre RTS STP2	C	C	C		
Optical sensor RTS rack at RTS2 pos.	C	C	C		
Optical sensor RTS rack at push-in position	C	C	C		
Optical sensor RTS rack at RTS3 pos.	C	C	C		
Coupling flange	C	R	R		
<b>RESERVE DE RACKS VIDES 6 RACK FEED INTERNAL (RFI)</b>					
Cylindre RFI-SFT	C	C	C		
Senseur optique de racks P-RF1	C	C	C		
Senseur optique de racks P-RF2	C	C	C		
Home sensor push in at work position (Fork llight barrier)	C	C	C		
Home sensor push in at start position (Fork llight barrier)	C	C	C		
Optical sensor rack feed, lever in start position (front)	C	C	C		
Optical sensor try inserted	C	C	C		
Courroie input lever	CAL	CAL	CAL		
Linear guide input lever	CL	CL	CL		
Mécanisme RFI push in	L	L	L		
<b>SORTIE DES RACKS SUR RSA (ROe)</b>					
Senseur optique de portoir plein	C	C	C		
Senseur optique d'insertion de portoir de racks	C	C	C		
Cylindre Roe TILT	C	C	C		
Senseur de position d'origine pousseur Roe en position Start	C	C	C		
Senseur de position d'origine pousseur Roe en position de travail	C	C	C		
Senseur optique Roe 1 avant la sortie	C	C	C		
Cylindre ROe STP1	C	C	C		
Senseur optique Roe 2 avant la sortie	C	C	C		
<b>* CENTRIFUGEUSE HETTICH</b>					
Vérification des organes de sécurité selon décret 2008-244			F	Voir document joint	
Méetrologie (Vitesse, temps, température)			F	Voir document joint	
<b>* DIVERS</b>					
Nettoyage et remontage des capots	F	F	F		
Vérifier le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité (opérationnels et activés)	C	C	C		
Étiquettes de sécurité	C	C	C		
Portoirs de centrifugation et zone de balance	C	C	C		
O-Rings sur portoirs de centrifugation	CR	CR	CR		
Vérification des pressions	CA	CA	CA		
<b>* VERIFICATIONS FINALES</b>					
Exécuter la Routine ou test opération sur 50 tubes	C	C	C		

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.