

# Check list maintenance préventive



P 480 V2

Cliant : .....  
 Nom IM : .....

n° de série : .....  
 Date : .....

Type de PM réalisée:	6mois	1 an	Remarques	Effectué (mettre une croix).
<b>Nettoyage et décontamination</b>				
<b>Utiliser les équipements de protection individuel EPI</b>				
Nettoyer et décontaminer toutes les surfaces définies dans l'instruction.	CL	CL		
X guide barre avant et rail arrière du bras	CL/L	CL/L		
<b>Bras Transfert</b>				
Encodeur linéaire moteur X	CK	CK		
Vérifier les vis sans fin Y lubrifier et les rails si nécessaire	CL	CL/L		
<b>Channel</b>				
Vérification du positionnement du ressort	CK	CK		
<b>Pipette</b>				
Vérifier l'absence de friction sur l'éjecteur.	CK	CK		
Nettoyage et Lubrification des vis sans fin des Squeezer	CL/L	CL/L		
Vérifier l'absence de point dur sur les mouvements montée/descente de chaque pipette	CK	CK		
Nettoyage et lubrification des vis sans fin des pipettes	CL/L	CL/L		
<b>Gripper</b>				
Nettoyage et lubrification des vis des Gripper		CL/L		
<b>Decapper Small</b>				
Nettoyer le decapper Small		CL		
Re Monter les 2x decappers				
<b>Deck</b>				
Vérifier les câbles arrière transfert, guidage de câble. Si endommagés, remplacer.	CK/R	CK/R		
Vérifier les courries du transfert, et le serrage des vis des poulies. Remplacer les courroies si elles sont endommagées.	CK/R	CK/R		
Vérification des slides block, remplacer si endommagés.	CK/R	CK/R		
Vérification des stop Hooks, remplacer si nécessaire.	CK/R	CK/R		
<b>Autoload</b>				
Vérifier l'absence de projections liquide. Nettoyer si nécessaire.	CK/CL	CK/CL		
Vérification du câble, courroie et déplacement du module. Changer si nécessaire.	CK/R	CK/R		
<b>Teaching needles</b>				
Nettoyage des aiguilles si nécessaire	CL	CL		
<b>Racks et portoirs utilisés</b>				
Vérifier l'absence de projections liquide. Nettoyer si nécessaire	CK/CL	CK/CL		
Vérifier si un rack/portoir est abîmé, remplacer si nécessaire.	CK/R	CK/R		
Vérifier que lors de l'introduction des racks/portoirs, le mouvement est fluide.	CK	CK		
Vérifier l'absence de point dur sur toutes les positions de chargement des racks/portoirs.	CK	CK		
Vérifier que les verrouillages de fin de rack/portoir ont tous la même dureté.	CK	CK		
<b>Procédure de Check</b>				
Remplacer les joints oring et stop disk sur chaque pipette (macro adjust squeezer)	R	R		
Lancer toutes les macros nécessaires afin de vérifier les ajustements de l'automate.	CK	CK		
Vérifier qu'aucun câble ne freine les déplacements des modules.	CK	CK		
<b>Unité Centrale</b>				
Effectuer un nettoyage du disque C en effaçant les fichiers dans :C:\Program Files\HAMILTON\LogFiles	D	D		
<b>Vérification</b>				
Eteindre L'appareil 10s, le rallumer.				
Effectuer la maintenance heddomadaire	CK	CK		
Effectuer les vérifications	CK	CK		
Imprimer les rapports de vérification	PRT	PRT		

Legende: CK: Contrôler CL:Nettoyer R:Remplacer A:Ajuster L:Lubrifier I/R Inspecter/Remplacer PRT:Imprimer D: f:

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.