

# Check list maintenance préventive



C4800 Version 2.2 & 2.3

Client : : .....  
 Nom IM : .....

n° de série : .....  
 Date: : .....

Type de PM réalisée:	6mois	1 an	Remarques	Effectué
<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		
Nettoyage du capot de protection des fibres	CL/L	CL/L		
Vérifier les vis sans fin Y lubrifier si nécessaire	CL	CL		
<b>Channel</b>				
Vérification du positionnement du ressort	CK	CK		
<b>Pipette</b>				
Vérifier l'absence de friction sur l'ejecteur.	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>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>				
Lancer la macro cLLD	CK	CK		
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>Vérification</b>				
Eteindre L'appareil 10s, le rallumer.				
Effectuer la maintenance heddomadaire	CK	CK		
Effectuer la vérification de l'agitation du shaker et celle du blocage du capot	CK	CK		
Effectuer la vérification du scanner, et le positionnement du bras transfert	CK	CK		
Effectuer le test de vérification de volume et celui de la température du shaker.	CK	CK		
Imprimer les rapports de vérification	PRT	PRT		
<b>Z480 (à effectuer pendant les vérifications du X 480)</b>				
Changer les filtres de ventilation	CK	R		
Nettoyer la lentille de la Camera		CL		

Légende: CK: Contrôler CL:Nettoyer R:Remplacer A:Ajuster L:lubrifier I/R Inspecter/Remplacer PRT:Imprimer

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.