

Check list maintenance préventive

cobas p671 Newgen



Cliant : :

n° de série : 67.....

Nom IM :

Date: :

Type de PM réalisée:

Unité	Type de PM réalisée:			Remarques	Effectué (mettre une croix)
	6 mois	1 an	3 ans		
* PREAMBULE					
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		
* VERIFICATION, NETTOYAGE, AJUSTEMENT, REMPLACEMENT ET LUBRIFICATION					
MODULE DE TRI (S)					
Moteur axe-X, mouvement en X, roulements	C	C	C		
Moteur axe-Y gauche et droite, mouvements en Y, roulements	C	C	C		
Moteur axe-Z (ZS1 et ZS2), mouvements en Z	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		
Cable carriers axe-Z	C	C	C		
Gripper	C	C	C		
Moteur RTS	C	C	C		
MODULE D'ENTREE DES RACKS (RACK INPUT MODULE - RI)					
Capteurs optiques de détection des portoirs de racks	C	C	C		
Capteurs optiques Rack 1 et 2 en position d'entrée	C	C	C		
Capteurs optiques entrée rack 1 et 2, Capteur d'origine du guide linéaire	C	C	C		
Capteur optique Rack 1 et 2, levier en position start	C	C	C		
Guides linéaires 1 et 2 du levier d'entrée	CL	CL	CL		
Guide linéaire stoppeur RTI STP1	C	C	C		
Cylindre stoppeur RTI STP1	C	C	C		
Courroies des leviers d'entrée 1 et 2	CAL	CAL	CAL		
MODULE DE TRANSPORT ET D'IDENTIFICATION (RTC)					
Capteur de position d'origine RTC	C	C	C		
Capteur optique RTC en position RTS	C	C	C		
Guide linéaire RTC	C	C	C		
Cylindre stoppeur RTC STP1	C	C	C		
Cylindre stoppeur RTC STP2	C	C	C		
Tension de courroie RTC	CA	CA	CA		
Chaîne support de câbles RTC	C	C	C		
MODULE IDENTIFICATION DES TUBES (TTI)					
Moteur montée/descente gripper / roue dentée / crémaillère	C	C	C		
Moteur Rotation du gripper / roue dentée	C	C	C		
LED Panel (3 pièces)			R		
Protection des LED panels			R		
Lentille de la caméra	C	C	C		
Unité de rotation, compensateur, roulements	L	L	L		
Lecteur code à barres	C	C	C		
Background	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	
MODULE DE TRI (SORTING MODULE - S)					
Vérins du capot supérieur	C	C	C		
Capteur de position d'origine axe X (XS)	C	C	C		
Capteur de position d'origine axe Y (YS)	C	C	C		
Capteur de position d'origine axe Z (ZS1)	C	C	C		
Capteur de position d'origine axe Z (ZS2)	C	C	C		
Roue dentée moteur Y	L	L	L		
Roue dentée YS courte	L	L	L		
Roue dentée YS longue	L	L	L		
Support de câbles YS	L	L	L		
Support de câbles XS	L	L	L		

Check list maintenance préventive (suite)



cobas p671 Newgen

Unité	PM 6 mois	PM 1 an	PM 3 ans	Remarques	Effectué
MODULE DE TRI (SORTING MODULE - S)					
C: contrôler/nettoyer R: remplacer A: ajuster F: à faire L: lubrifier					
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		
MODULE DE TRI (S) - Suite					
Courroie axe Y 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)	R	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		
MODULE AVANCE DE RACK (RTS)					
Cylindre stoppeur RTS STP1	C	C	C		
Cylindre stoppeur RTS STP2	C	C	C		
Capteur optique RTS Push out 1	C	C	C		
Capteur optique RTS Push out 2	C	C	C		
Capteur optique RTS Push out 3	C	C	C		
Capteur optique de rack en position RF1	C	C	C		
Capteur optique de rack en position RF2	C	C	C		
Capteur de position d'origine "push in " en position de travail	C	C	C		
Capteur de position d'origine "push in " en position de départ	C	C	C		
Capteur optique RTS rack en position "Push"	C	C	C		
Capteur optique RTS rack en position RTS2	C	C	C		
Cylindre stoppeur RTS STP3	C	C	C		
Cylindre stoppeur RTS STP4	C	C	C		
Capteur origine push out 1 SP/WP	C	C	C		
Capteur origine push out 2 SP/WP	C	C	C		
Capteur origine push out 3 SP/WP	C	C	C		
Capteur origine RTS-PI	C	C	C		
Coupleur moteur RTS	R	R	R		
Mécanisme RTS-PI push in	L	L	L		
Mécanisme RTS push out 1	L	L	L		
Mécanisme RTS push out 2	L	L	L		
Mécanisme RTS push out 3	L	L	L		
SORTIE DES RACKS SUR RSA (ROe)					
Capteur optique de portoir plein	C	C	C		
Capteur optique d'insertion de portoir de racks	C	C	C		
Cylindre Roe TILT	C	C	C		
Capteur de position d'origine pousseur Roe en position Start	C	C	C		
Capteur de position d'origine pousseur Roe en position de travail	C	C	C		
Capteur optique Roe 1 avant la sortie	C	C	C		
Cylindre stoppeur ROe STP1	C	C	C		
Capteur optique Roe 2 avant la sortie	C	C	C		
* CENTRIFUGEUSES					
CENTRIFUGEUSE 1 (gauche) HETTICH Modèle :			N° de série :		
Vérification des organes de sécurité selon décret 2008-244		F	F	Voir document joint	
Métrologie (Vitesse, temps, température)		F	F	Voir document joint	
Mise à jour Version du logiciel de la centrifugeuse	F	F	F		
CENTRIFUGEUSE 2 (droite) HETTICH Modèle :			N° de série :		
Vérification des organes de sécurité selon décret 2008-244		F	F	Voir document joint	
Métrologie (Vitesse, temps, température)		F	F	Voir document joint	
Mise à jour Version du logiciel de la centrifugeuse	F	F	F		

Check list maintenance préventive (suite)



cobas p671 Newgen

Unité	PM 6 mois	PM 1 an	PM 3 ans	Remarques	Effectué (mettre une croix)
* DIVERS					
C: contrôler/nettoyer R: remplacer A: ajuster F: à faire L: lubrifier					
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		
Racks d'archives et de balance	C	C	C		
Vérification des pressions	CA	CA	CA		
Vérification des racks Hitachi 5 positions servant à la centrifugation selon QN-SIS-2020-009	C	C	C		
* VERIFICATIONS FINALES					
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.