

Check list maintenance préventive

cobas p512 NewGen



Cliant :

n° de série : 64.....

Nom IM :

Date:

Type de PM réalisée:

Unité	Action	6 mois	1 an	3 ans	Remarques
A. PREAMBULE					
Légende: C: contrôler/nettoyer R: remplacer A: ajuster F: à faire L: lubrifier					
Enquête de bon fonctionnement auprès des utilisateurs	C				
Vérifier les fichiers d'erreurs (3 derniers jours)	C				
Vérifier la version logicielle	C				
Vérifier les versions hardware	C				
Vérification du fichier Maintenance client	C				
Faire un User backup	F				
Enlever tous les capots	F				
B. VERIFICATION, NETTOYAGE, AJUSTEMENTS ET REMPLACEMENT					
PTT					
Moteur PTT	C				
Capteur PTT end (à droite dans insort)	C				
Capteur PTT Tube height (hauteur) (à gauche dans Insort)	C				
Capteur PTT Home (Outsort)	C				
Coupleur moteur PTT	R				
Courroie PTT	CA				
Supports de tubes (tube holders)	C				
Inserts PTT	CR				
LASER LLD UNIT					
capteurs Laser-LLD	C				
Amplificateur light barrier	C				
Intensités Laser	C				
INPUT SORTER (IS)					
Vérins du capot supérieur	C				
Gripper	C				
Doigts du gripper	CR				
Portoirs, tiroirs, solénoïdes	C				
Tiroirs - Vérifier l'état des joints translucides de butée	C				
Capteurs X, Y, Z	C				
Moteur X et roulement	C				
Moteur Y et roulement gauche/droite	C				
Moteur Z	C				
Tubulures sur axe Z	C				
Chaîne de guidage câbles X	C				
Chaîne de guidage câbles Y	C				
Coupleur rouge axe Y (Transmission disk YOS)	R				
Courroie X	CA				
Courroie Y gauche longue	CA				
Courroie Y droite longue	CA				
Courroie Y gauche courte	CA				
Courroie Y droite courte	CA				
PC QNX Dépoussiérage interne	N				
PC QNX nettoyage filtre à air avant	N				
CAMERA					
Moteur lifting gripper	C				
Moteur turning gripper	C				
LED Panel (3 pieces)	R				
Splash guard for LED Panel	R				
Objectif	C				
Background (plaque noire)	C				
Fenêtre de lecture du lecteur code barres	C				
Tube location (avant B&W)	F				
Black&white	F				
Tube location (après B&W)	F				
MODULE DEBOUCHEUR					
Moteur lifting gripper	C				
Moteur turning gripper	C				
Lifting et Rotaty gripper	C				
Holding gripper	C				
Rubber inserts decapper	R				
Fibres optiques dans pipe de descente des bouchons	C				
Capteur Z du lifting gripper	C				
Tube de descente des bouchons	C				
Cap disposal (entonnoir)	C				
Angle stop et amortisseurs	C				

Check list maintenance préventive (Suite)



cobas p512NewGen

Légende: C: contrôler/nettoyer R: remplacer A: ajuster F: à faire L: lubrifier

Unité	Action	6 mois	1 an	3 ans	Remarques
MODULE REBOUCHEUR					
Capteurs de position de départ Z-AD, Y-AD	C				
Moteur Z lifting foil (Z-AD)	C				
Moteur Y transport foil et roulements	C				
Moteur Z élément chauffant PTT	C				
Capteur de position de départ Z-VS PTT	C				
Courroie Y (Y-AD)	CA				
Turning unit	C				
Embout bleu d'aspiration des foils (Vacuum pin)	R				
Forming tool	C				
Magasin de foils	C				
Élément chauffant (cosses, connexion des thermostiches)	C				
Élément chauffant (zone de chauffage)	C				
Cale en bas du linéaire Z-AD	C				
OUTPUT SORTER (OS)					
Vérins du capot supérieur	C				
Portoirs, tiroirs, solénoïdes	C				
Tiroirs - Vérifier l'état des joints translucides de butée	C				
Capteurs X, Y, Z	C				
Chaîne de guidage câbles X	C				
Chaîne de guidage câbles Y	C				
Moteur X et roulement	C				
Moteur Y et roulement gauche et droit	C				
Moteur Z	C				
Courroie X	CA				
Courroie Y courte gauche	CA				
Courroie Y courte droite	CA				
Courroie Y longue gauche	CA				
Courroie Y longue droite	CA				
Tubulure axe Z	C				
Gripper	C				
Gripper fingers	C				
Coupleur Y	CR				
PC QSI	C				
MODULE CCM (Si installé)					
Surface des rack feed modules	C				
Surface du convoyeur de racks	C				
Tiroir/Trays-Plateaux	C				
Senseur de présence de plateau (RF1-I-TRAY)	C				
Senseur de présence de plateau (RF2-I-TRAY) (optionnel)	C				
Senseur de présence de plateau (RF3-I-TRAY) (optionnel)	C				
Senseur de position Start (RF1)	C				
Senseur de position Start (RF2) (Optionnel)	C				
Senseur de position Start (RF3) (Optionnel)	C				
Senseur de rack dans la pince position 1	C				
Senseur de rack dans la pince position 2 (optionnel)	C				
Senseur de rack dans la pince position 3 (optionnel)	C				
Senseur optique d'avance de la pince (RF1)	C				
Senseur optique d'avance de la pince (RF2) (Optionnel)	C				
Senseur optique d'avance de la pince (RF3) (Optionnel)	C				
Senseur du convoyeur de rack Position 1	C				
Senseur du convoyeur de rack Position 2 (Optionnel)	C				
Senseur du convoyeur de rack Position 3 (Optionnel)	C				
Senseur du convoyeur de rack Position transfert Init	C				
Senseur du convoyeur de racks Transfert	C				
Senseur de fermeture du module CCM	C				
Moteur Rack Feed (RFM1)	C				
Courroie Rack Feed (RFM1)	CA				
Moteur Rack Feed (RFM2) (Optionnel)	C				
Courroie Rack Feed (RFM2) (Optionnel)	CA				
Moteur Rack Feed (RFM3) (Optionnel)	C				
Courroie Rack Feed (RFM3) (Optionnel)	CA				
Moteur du convoyeur de racks	C				
Coupleur du moteur de convoyeur de racks	R				
Courroie plate du convoyeur de racks	CA				
C. LUBRIFICATION					
Input sorter (IS)					
Courroies X et Y et roues crantées	L				
Guide linéaire et chariot X	L				
Guides linéaires et chariots Y gauche et droit	L				
Crémaillère axe Z	L				
Roue crantés axe Z	L				
Tiroirs	L				

Check list maintenance préventive (Suite)

cobas p512 NewGen



Légende: C: contrôler/nettoyer R: remplacer A: ajuster F: à faire L: lubrifier

Unité	Action	6 mois	1 an	3 ans	Remarques
PT-Transport (PTT)					
Courroie	L				
Output sortir (OS)					
Courroies X et Y	L				
Guides linéaires et chariots X et Y	L				
Crémaillère axe Z	L				
Roue crantés axe Z	L				
Tiroirs	L				
Module reboucheur (recapper)					
Courroie Y-AD	L				
Guide linéaire Z-AD (Aspiration foils)	L				
Guide linéaire Z-VS (élément chauffant)	L				
Guide linéaire Y-AD	L				
Module Caméra					
Roue dentée Rotary motor/gripper	L				
Roue dentée Lifting gripper	L				
Mecanisme du Turning gripper	L				
Module Decapper					
Roue dentée Rotary motor/gripper	L				
Roue dentée Lifting gripper	L				
Unité de rotation & roulements	L				
Module CCM (Si installé)					
Moteurs RF- Roulements et engrenages	L				
Mécanisme de la pince racks	L				
D. Capots					
Capots et chassis (nettoyage si pas effectué par l'utilisateur)	F				
E. Mettre sous tension le système					
Module Insort					
Tension PDM - 12 V (-11,9 / -12,1)	CA				
Tension PDM + 12 V (+11,9 / +12,1)	CA				
Tension PDM +5,35 V (5,30 / 5,40)	CA				
Tension PDM +24 V (23,9 / 24,4)	CA				
Tension PDM +35V (34,9 / 35,9)	CA				
Module outsort (Si CCM installé)					
Tension PDM - 12 V (-11,9 / -12,1)	CA				
Tension PDM + 12 V (+11,9 / +12,1)	CA				
Tension PDM +5,35 V (5,30 / 5,40)	CA				
Tension PDM +24 V (23,9 / 24,4)	CA				
Tension PDM +35V (34,9 / 35,9)	CA				
F. SYSTÈME DE PRESSION					
cobas p512					
Pression d'entrée Régulateur dans Outsort	CA				
Compresseur EKOM (si installé)					
Filtre à air moteur en mousse noire	R				
Filtre à air moteur en papier blanc	R				
Vanne de sécurité	C				
Vérification absence d'eau dans les pièges à eau	C				
Microfiltre 0,3µ piège à eau	R				
Microfiltre 0,5µ piège à eau	R				
Réserves des pièges à eau	C				
Membrane	C				
Vidange flacon externe	F				
Pression de sortie	CA				
Test de marche/arrêt	C				
G. RACKS ET HOLDERS					
Racks Input et Output, prise et dépose des tubes	C				
H. Vérifications des systèmes de sécurité					
Vérification du fonctionnement des dispositifs de sécurité (opérationnels et activés) : verrous portes principales et aliquoteur, coupure 24V et 35V, capteur porte déboucheur, tous les capots en place)	C				
Vérification de la présence de toutes les étiquettes de sécurité	C				
I. DIVERS					
Nettoyage et remontage des capots	C				
J. TELEMAINTENANCE					
Se connecter via Axeda sur le système	C				
K. FINAL CHECK					
Routine test ou test operation sur 100 tubes	C				
<p>Dans le cadre de notre système QSE, Roche Diagnostics France s'engage à :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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") <p>Le laboratoire devra suivre ses procédures habituelles pour la remise en production.</p>					