

	<b>RAPPORT EXTERNE D'INTERVENTION</b>	
	<u>Date</u> : du 03 au 06/04/2018 <u>Client</u> : Maher Pontigo <u>N° Appareil(s)</u> : SVS 175 <u>Objet de l'intervention</u> : CHECK-UP <u>Personne rencontrée</u> : Ramiro Sanchez Martinez <u>Technicien</u> : Fabien ROUSSET	ODM : 029

#### OBJECT OF THE INTERVENTION:

Ensure the SVS 175 Check-up and staff training.

#### DESCRIPTION OF THE INTERVENTION:

- I do a check of the autoclave: it is not quite level. I also check the installation, following the procedure of MES / CHECK-UP.
- I test all the organs: each valves, the 2 motors and the safeties.
- I make a leak test that is conclusive.
- I start a first empty cycle in automatic according to the scale Test / Test / Test. It went well except the priming of the pump which very late and made a jolt in the cooling curve. This can be explained by the fact that the autoclave is empty and by the fact that it is not perfectly level. The customer tells me that it does not happen when it is in production, with its recipes and the autoclave full.
- At the request of the customer, I put in place the second hard drive and transfer the back-up, for him to have a fully functional system with configuration and recipes.
- An empty cycle is carried out on the DD2, according to the scale Test / Test / Test: same as on DD1.
- The customer didn't have a product to sterilize, I could not carry out a cycle in load.
- Training and explanations especially focused on the maintenance and the autoclave in general, a little on the cycle and the various organs in action following the phases of the cycle.

- I explained to the customer the good use of grease for notches and the product recommended to lubricate the door seal (Teflon spray)
- Point addressed with during the training:
  - o Cleaning the autoclave, flange and door as well as the level taps (supply of the cleaning specialist contact)
  - o What to do in case of problems with Barksdal (3 times in 5 years of use)
  - o Maintenance, replacement and testing of the safety valve
  - o Training on changing the mechanical seal of the fan
  - o Implementation of the second HDD and transfer of the back-up / recipe
  - o Setting temperature probes
  - o Changing the F0 probes
  - o Preventive maintenance
  - o Creation of recipe (manipulation of the creation page). They also had questions about recipe development and I gave them the contact of Lagarde After.

#### PROBLEMS FOUND:

- The autoclave is not exactly level.
- Slight leakage on the customer-side on the pressure breaking pipe.
- Wrong use of white grease.
- The pipes have no support and a pipe is supported by the condensate heating circuit.
- When tightening the electrical lugs, the power circuit required a turn of the screw.

#### TESTING TO BE PERFORMED ON THE MACHINE:

##### COMPLEMENTARY ACTIONS:

On the autoclave (s) concerned by the intervention AND on the other Lagarde autoclaves visible during the intervention.

- Check for wear on the flanges of RAS doors (ungreased notches, customer greasing the joint with white grease.)
- Control of locking devices: RAS

#### OTHER COMPLEMENTARY ACTIONS EFFECTED

- Cleaning body flange, door and application of white grease.

TASKS NOT COMPLETE: NA

VALIDATION OF THE OPERATION: YES

RETURN MATERIAL: NA.

## Français

### OBJECTIF DE L'INTERVENTION :

Assurer le Check-up du SVS 175, et formation du personnel.

### DESCRIPTIF DE L'INTERVENTION :

- Prise de contact en arrivant chez le client : je suis accueilli par Ramiro Sanchez Martinez (directeur d'usine). Je leurs remet immédiatement les joints de porte et leur fait signer le reçu.
- Puis je fais une vérification de l'autoclave : il n'est pas tout à fait de niveau. Je fais également la vérification de l'installation, suivant la procédure de MES / CHECK-UP.
- Je test tous les organes : chaque vannes, les 2 moteurs et les sécurités.
- Ensuite j'effectue un test de fuite qui est concluant.
- Puis je lance un premier cycle à vide en automatique selon le barème Test/Test/Test. Il s'est bien déroulé sauf l'amorçage de la pompe qui est très tardif et fait un à-coup dans la courbe de refroidissement. Ceci peut s'expliquer par le fait que l'autoclave soit vide et par le fait qu'il ne soit pas parfaitement de niveau. Le client me dit que ça n'arrive pas lorsqu'il est en production, avec ses recettes et l'autoclave plein.
- A la demande du client, je mets en place le deuxième disque dur et transfère le back-up.
- Un cycle à vide est réalisé sur le DD2, selon le barème Test/Test/Test : idem que sur DD1.
- Le client n'ayant pas de produit à stériliser, je n'ai pas pu effectuer de cycle en charge.
- Formation et explications surtout axés sur la maintenance et l'autoclave en générale, un peu sur le cycle et les différents organes en action suivant les phases du cycle.
- J'ai expliqué au client la bonne utilisation de la graisse pour les crans et le produit recommandé pour lubrifier le joint de porte (aérosol téflon)
- Point abordés avec lors de la formation :
  - o Nettoyage de l'autoclave, bride et porte ainsi que les piquages de niveaux (fourniture du contact spécialiste du nettoyage)
  - o Que faire en cas de problème avec les Barksdal (3 fois en 5 ans d'utilisation)
  - o Maintenance, remplacement et essais de la soupape de sécurité

- Formation sur le changement de la garniture mécanique du ventilateur
- Mise en place du deuxième HDD et transfert du back-up / recette
- Réglage des sondes de température
- Changement des sondes F0
- Maintenance préventive
- Création de recette (manipulation de la page de création). Ils avaient aussi des questions sur l'élaboration des recettes et je leur ai fournis le contact de Lagarde After.

#### PROBLEMES CONSTATES :

- L'autoclave n'est pas exactement de niveau.
- Légère fuite sur la conduite du casse pression coté client.
- Mauvaise utilisation de la graisse blanche.
- Les conduites n'ont pas de support et une conduite est supportée par le circuit de réchauffage des condensats
- Lors du resserrage des cosses électriques, le circuit de puissance a nécessité un tour de vis.

#### TESTS A EFFECTUER SUR LA MACHINE :

#### ACTIONS COMPLEMENTAIRES OBLIGATOIRES :

Sur l'(es) autoclaves concerné(s) par l'intervention ET sur les autres autoclaves Lagarde visibles lors de l'intervention.

- Contrôle de l'absence d'usure au niveau des brides de portes RAS (Crans non graissés, le client graissait le joint avec la graisse blanche.)
- Contrôle des dispositifs de verrouillage RAS

#### AUTRES ACTIONS COMPLEMENTAIRES EFFECTUEES

- Nettoyage bride de corps, porte et application de la graisse blanche.

TACHES NON ACHEVEES : NA

VALIDATION DE L'OPERATION : OUI

RETOUR MATERIEL : NA.