

**Compte rendu de la Réunion Technique du PS N°70
du 17 mai 1995**

Travaux au PS de AT-VA

Présents: B.W. Allardyce, J. Boillot, J. Boucheron, M. Bouthéon, M. Chanel, J.P. Delahaye, H. Haseroth, C. Hill, A. Grobner (AT), J. Gruber, A. Krusche, S. Maury, J.P. Riunaud, D.J. Simon, C. Steinbach, M. van Rooy (AT), H. Schonauer.

C.C.: Chefs de groupe absents, P. Bryant, K. Hübner, P. Lefèvre, D. Moehl,

-
1. O. Grobner présente la structure du groupe AT-VA qui contient actuellement 63 membres du personnel CERN et jusqu'à 50 personnes d'appui industriel. Le problème qui sévit en ce moment au CERN est le non-remplacement des départs. Le budget d'exploitation pour les activités PS est de l'ordre de 2.2 MCHF par an.
 2. M. van Rooy présente, quant à lui, une liste des travaux faits et restant à faire dans les différentes machines PS (voir annexe). Il a aussi montré un plan (voir annexe) très utile des vannes de secteur partout dans les machines. Il y a eu une discussion sur plusieurs points particuliers; en ce qui concerne l'état des "dumps", M. van Rooy pense qu'il existe une 4ème cible qu'il va essayer de retrouver pour l'installer en juin (pour les travaux RF sur le "beam control" au PS). Pour terminer, plusieurs personnes donnent leurs appréciations de la bonne collaboration qui existe entre le PS et le AT-VA.

B.W. Allardyce

BILAN ET PREVISIONS CONCERNANT LE VIDE, MAI 1995

Linac 2

Fait: Joint intertank, VPI's de 1'000 l/s, Groupes de prévidage

à faire: Ces travaux continueront,

RFQ, Pompe VPT à découpler. Hydrogène et NEG?

Linac 3

Fait: RFQ couvercle, Source, 2 triplets, nouveau secteur ITFE, groupe supplémentaire.

à faire: Fuites dans tanks A1 à A3, joints de couvercle

PSB

Fait: Remplacé 8 soufflets, 8 VVS d'injection et d'éjection + 8 VVS machine, 40 VPS avec alimentations, TPG 300, RGA + jauge

à faire: Conditionnement des pompes, 2ième RGA, Ligne BTY transfo's et fenêtres (caches bobines!)

à ne pas faire: Ouvrir en semaine 42!

PS

Fait: Cavité 10 MHz changé, étude nouveaux joints. RWS changé.

87 VPS installés + coffrets transfo, alimentations en route

**à faire: Nouveau septum sd 42, tous les cavités 10 MHz à échanger avec nouveaux joints. 11 VVS à changer. GN₂. Interventions sur Dumps internes dans machine et avant installation.
LBS fuite, chambre céramique, VVS et VVR**

à ne pas faire: Ouvrir en semaine 42!

Lignes de transfert et PS BEAMS

Fait: Echange Stripper foil, préparation 26 VPI's, installé faisceau T7 amplificateur d'énergie,

à faire: Echanger 26 VPI's remises en état, 5 VVS's et 6 VPG's

LPI

Fait: Echange de 1 cavité, de 3 LIPS et de RGA en EPA, travaux sur CE's.

à faire: Système de mesure à adapter avec la standardisation au TPG 300

CTF

Fait: Interventions sur "Gun, Booster & Bunch compressor" Echange de cavité. Interventions sur guides d'onde.

CTF2, commandes de matériel vide.

Labo sources, mesure par TPG 300 et contrôle d'étuvage

AAC

Fait: Echange de vannes défectueuses, filaments de VPS et de VGI, Entretien équipement cryogénique et VPG's. Etuvage.

LEAR

Fait: Membranes des chambres BHN, 8 VPG's, expérience Hbar, moniteurs H + V, travaux sur "electron cooling", "Pick ups", SEH11.
Etuvage complète.

à faire: Modification de l'installation d"elecron cooling" Si vie > fin '96, ions lourds et p/2

LEAR BEAMS

Quelque 40 interventions. Vanne rapide dans E5 avec 5 détecteurs de remontée de pression.
Etuvage.

COMPLEXE PS

Programme d'échange d'alimentations de VPI* en route, avec élimination PCB.

Dans PS et PSB env. 150 VPS avec alimentations installées, à mettre en service avec programmes d'opération.

Nouveau système de mesure de pression à compléter.

Anciens câbles, env. 1000, à marquer et à enlever.

Refection alimentation des racks en 220V fait.

Nouveau système de contrôle au L2*, L3, PSB et PS, FT16*

LPI prévu, AAC et LEAR ?

Nouveaux VPG au PS, PSB et lignes OT, E1 & 4 etc.

TRAVAUX DIVERS

**Source Laser, nouvelle installation.
Cavité 40 MHz avec court circuit RF, installation
d'essai.
Labo RFQ's**

**Nouveaux tanks à vide pour équipements dans
PSB pour 1.4 GeV et pour meilleur comportement
vide.**

**TMP magnétiques et VPI's pour Hydrogène.
Entretien et calibrages sur RGA's, jauges, vannes
et VPI's
Mesures de vitesses de pompage et de dégazage
sur matériaux.**

**Nouveaux arrangement du magasin et du stockage.
Meilleure séparation zones propres et sales**

