

Travaux à effectuer pendant l'arrêt machine
du 27 mai à fin septembre 1968

Travaux demandés par J. Guillet

SR 4.14 Réalignement des quadrupoles d'injection

Contrôle de la jauge donnant la position exacte des quadrupoles. Etablir une liste des vérifications dans une suite logique, par lentille. Montrer, sur place, à un aide mécanicien de l'Atelier Stähli le processus de réglage. Enlever les quadrupoles non utilisées non câblées. Donner la jauge à M. Stähli et dessin. Enlever le quadrupole 10 et changer contre neuf.

SR 4.15 Installation de deux sextupoles refroidis à l'eau (SS 35 et 95)

Essai du système de sécurité en liaison avec une machine type B et avec l'alimentation pulsée F 301 S. Branchement électrique. Vérification polarité.

SR 4.16 Installation de lignes fixes autour du P.S.

Etablir un schéma général tenant compte des besoins. Demande de travaux à M. Thorlund. Contrôle des dessins. Contrôle de fabrication des boîtes. Commande du câble. Vérification finale. Essai de tension.

SR 4.18 Finition du câblage des lentilles sextupolaires

Etablir les plans. Choisir les fiches en fonction du courant, de la tension, du repérage. Demande de travaux à M. Thorlund. Contrôle des dessins.

SR 4.18 Contrôle de fin d'exécution des polarités sur les lentilles.
Démontage de la SS 66 et remontage en 64.

Terminaison sur boîtes ext. anneau les 2×10^2 provisoires,
partant du P.P. SGR.

SR 4.19 Installation de l'alimentation pulsée D 651 E (BC 74)
à l'Ejection building.

50 kVA puissance 380 V. Voir avec M. Pasquali pour alimenter
à partir de la sous-station (anciennes lignes Ampli. BBC).
Faire transporter l'alimentation. Attention au pont roulant.
Très bas.

Essai sur place connecté avec les BC 74.

Demander les câbles à M. Thorlund pour la commande à distance
à partir du MCR.

Au MCR: essai à distance. Etablir un schéma de limiteur
(Valeur efficace du courant pour différentes charges).

Contrôle de l'exécution. Essais.

Commande de pièces de réserve.

Instructions aux opérateurs MCR écrites et verbales.

SR 4.20 Installation de l'alimentation F 301 S (sextupoles F 35. 55)

à S.G.R. : Demande de travaux SB. Installation d'un plancher
métallique. Demande de travaux SB. Pose d'une prise 125 A sur
sectionneur. Voir sur place avec M. Niklaus et M. Reitz.

Demande de câbles à M. Thorlund pour la commande à distance.

Essai sur place avec la vrai charge.

Essai à distance à partir de MCR.

Etablir un schéma de limiteur comme pour SR 4.19.

Modification du shunt (prise à 2 Mohm).

à M.C.R. : Etablir un schéma pour un sommateur de programme
pour cette alimentation. Vérification, installatin, essai.

Demande de câble de puissance pour patch panel S.G.R.

Attention prévoir boucles de réserve pour ligne alimentation et puissance et pour commande à distance (déplacement dans cette zone).

SR 4.22 Entretien électrique et mécanique des alimentations
C 651 E, C 652 E, C 271 E à Ejection

Dépoussiérage, resserrage, contrôle mécanique des crémaillères. Installation de filtres antipoussière type scope sur les unités de thyristors. Installation d'un système de verrouillage pour les ventilateurs. Terminer la modification sur C 652 E.

Bloquage de l'alimentation sur ordre Stop à M.C.R. ou à E.J.B.

Schéma à établir. Câblage définitif du verrouillage des impulsions de E 2001 E sur demande chaînes de sécurité MCR.

Schéma à établir.

Patch panel à terminer. Faire changer le canon pour le standard Patch panel. Protection isolante sur les bornes. Indication définitive. Peintre.

Schéma, mise à jour.

Attention aux coupures 18 kV. Contacter M. Pasquali.

SR 4.23 Terminer la distribution des signaux à MCR

Demande à M. Thorlund. Vérification. Prévoir fermeture à clef, dessin dans les portes. Appellation nette des circuits.

MR 33 modification du sélecteur scope. Pose des douilles LE 170.

SR 4.24 Commande à distance D 651 E et F 301 - MR 122

Essais prévus dans SR 4.19 et SR 4.20

SR 4.25 Distribution des deux nouveaux trains B dans nos racks

Prévoir discussion avec MM. Rosset et Valvini.

Distribution par deux câbles, un train B ↗ , un train B ↘ jusqu'à répéteurs MCR.

SR 4.25 Discussion sur l'affichage des B Flat Top. Il est prévu MA, MB, MC. Ce moment est-il bien choisi?
Les essais en août seront déterminants (nouvelle machine et filtre passif).
Installation au rack 52 d'un système indépendant à la distribution MCR. Vérifier câbles.

SR 4.26 Installation intégrateur Flat Top MR 52

Modification de l'intégrateur actuel.
Etablissement de schéma pour la mise en évidence des différents flat top du nouveau cycle de la machine (essentiel à l'opération MCR).
Fabrication ou modification du châssis existant.
Essais mesures. Etalonnage en Gauss/V.

SR 4.27 Installation compteur - décompteur MR 52

Essais, mesures en labo et couplage avec les Dymec de l'unité de référence.
Modification avec le Dymec sur le train B ↓ à transformer identique au train B ↑.

SR 4.28 Commande à distance des alimentations PFW et Skew Q

Etablir les schéma. Modification des châssis actuels.
Essais.

SR 4.29 Déménagement du M.R. 49

Demande à M. Thorlund pour les câbles existants.
Ramener les connexions des Skew au MR 46 sur bananes.
Contrôle.

SR 4.30 Installation d'un intégrateur pour la mesure du gradient dans 101 unités pour PFW régulation

Intégrateur à revoir pour la dérive. Installation près de unité 101 - RR 7.

Prévoir deux sorties, une à P.H. P.R. 32 et une MR 50 pour lecture.

Essais, étalonnage avec la machine PFW.

SR 4.31 Programmation de la machine PFW

à MR 52. Modification du programmeur actuel. Plus de stop et possibilité d'aller dans le négatif sur le flat top.

Etablir les schéma. Modification du châssis.

?

SR 4.32 Entretien électrique des machines A.B., P.F.W.

Armoires de commande - nettoyage - soufflage.

Reserrage des connexions. Réglage minuterie $\wedge \Delta$

Réglage des maxi. I, maxi U - protection.

Prévoir pour sectionner PFW un nouveau système genre TEMAC au-dessus de l'armoire HT P.F.W.

SR 4.33 Entretien mécanique des machines A.B., P.F.W.

Voir avec M. von Ballmoos quelles machines vont être révisées.

En principe 2 machines B (démontage roulements et collecteurs) et PFW, le démarreur, contrôle des huiles et des paliers.

Voir date prévu, en principe terminé fin juin.

B2, B4.

Fin arrêt - nettoyage, peinture des sols, (armoire, câbles).

SR 4.34 Modification du Patch Panel

Demande de travaux SB pour l'ouverture dans le mur de séparation F.S. et S.G.R. (travail le samedi).

Demande à M. Thorlund pour la fabrication du new patch panel et le raccordement avec les anciens câbles - lignes de sécurité avec les machines A et B.

Dessin du patch panel. Vérification en cours d'exécution et contrôle final - polarités correspondantes à l'ancien P.P.

Blindage non essentiel pour raccordement.

Boîte en 61 à construire pour P. P. ancien BC 58.

SR 4.36 Installation des alimentations PFW et skew quadr. à l'injection à P.H.

Modifications des chassis - commande de l'alimentation par une tension venant de MCR MR 60.

Calibration. Vérification. Essais local et distance.

Pour mémoire:

- Quadrupoles d'injection installer des *hélipot* à l'entrée des alimentations et calibration.
- Contrôle des connexions PFW dans l'anneau sur chaque unité.
- Inventaire au bâtiment Ejection Est.
- Pièces de réserve
- Mise à jour des documentations.
- Révision générale instruments
 - scope salle de contrôle
 - Dymec. U. 101.