

26.09.2025, Italie

## INFORMATION CLIENT

**À :** Distributeurs, prestataires de services et utilisateurs professionnels

**Objet :** Informations importantes concernant l'utilisation de la fonction « pass-through » sur les stérilisateur vapeur Steelco VS x/2.

**Chers professionnels de santé,**

Nous souhaitons partager des informations importantes concernant la configuration et l'utilisation de la fonction « pass-through » sur certains stérilisateur vapeur de la série Steelco VS x/2 (version pass-through uniquement, avec des versions logicielles à partir de 02.00.00), lorsqu'ils sont utilisés en combinaison avec une table de déchargement automatique.

Cette communication s'inscrit dans le cadre de nos mesures proactives d'assurance qualité. Ces informations sont fournies afin de garantir la transparence et le bon usage des dispositifs, en renforçant les bonnes pratiques pour une utilisation optimale de l'appareil conformément à sa configuration prévue et à ses paramètres validés.

Ces stérilisateur comprennent une fonction « pass-through » configurable, conçue pour soutenir certains flux de travail hospitaliers en permettant le retour de paniers vides du côté déchargement vers le côté chargement. Cette fonction est activée en sélectionnant «TOUJOURS» dans le paramètre de configuration «Port de commande arrière». Pour revenir en production standard de stérilisation, le paramètre doit être réinitialisé sur «CYCLE OK» (réglage usine par défaut).

Le paramètre «TOUJOURS» doit être géré exclusivement par le personnel de maintenance. Il doit être remis sur «CYCLE OK» une fois les opérations de maintenance terminées et avant le lancement de tout cycle de stérilisation.

Afin d'améliorer la clarté et de soutenir le bon usage, Steelco a publié **un avenant au manuel d'utilisation**, contenant des indications mises à jour sur la fonction « pass-through », y compris les configurations et avertissements relatifs au mode «TOUJOURS».

Si le paramètre reste sur «TOUJOURS» et que le stérilisateur est utilisé pour des cycles de production, la porte côté déchargement peut, dans certaines conditions, s'ouvrir automatiquement et transférer une charge sans confirmer la réussite du retraitement. Ce comportement est spécifique à la configuration «TOUJOURS».

La fonction «TOUJOURS» n'est pas nécessaire pour les utilisateurs en fonctionnement normal. Le retour des paniers est alors géré via le bouton « Automatic Reverse » (8), comme décrit dans le manuel d'utilisation.

Comme précisé dans le manuel d'utilisation, la libération sécurisée des charges stérilisées relève de la responsabilité de l'opérateur : une charge ne peut être utilisée que si le rapport de cycle confirme que le cycle a été mené à bien. La responsabilité de l'opérateur concerne donc la vérification du rapport de cycle, et non le paramètre de configuration.

Si vous n'êtes pas le destinataire approprié de cette communication, nous vous prions de bien vouloir la transmettre au service concerné.

Pour toute information complémentaire, veuillez contacter votre prestataire de service agréé.

Nous vous remercions de votre attention et de votre coopération continue.

Steelco S.p.A.



Firmato digitalmente da:  
CAPRARA ALESSANDRO  
Firmato il 26/09/2025 16:54  
Seriale Certificato: 3521810  
Valido dal 30/04/2024 al 30/04/2027  
InfoCamere Qualified Electronic Signature CA

# Steelco

**Miele**

Group Member



## **Interaction convoyeur-autoclave**

Notice d'Utilisation

Sommaire :

- 1. MISES EN GARDE..... 3
- 2. CONFIGURATION ..... 4
  - 2.1. DONNÉES DE TRAVAIL..... 4
  - 2.2. CONFIGURATION D'UN CYCLE..... 6
- 3. LÉGENDE DES ICÔNES ..... 7
  - 3.1. ÉCRAN CHARGEMENT/DÉCHARGEMENT ..... 7
  - 3.2. AVERTISSEMENTS DESTINÉS À L'OPÉRATEUR..... 8

## 1. MISES EN GARDE

---



### **ATTENTION !**

Le présent manuel complète la notice d'utilisation de l'autoclave et la notice d'utilisation du convoyeur. Se reporter aux deux documents susmentionnés pour plus d'informations.



### **ATTENTION !**

Les informations contenues dans ce manuel sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les modifications, ajustements ou autres qui seraient apportés sur les machines mises par la suite sur le marché, n'obligent en aucun cas le fabricant à intervenir sur la machine fournie précédemment ni à considérer celle-ci et son mode d'emploi, comme inadaptés et incomplets.

Steelco S.p.A. ne sera pas responsable des dommages directs, indirects ou accidentels ou des autres dommages liés à la fourniture ou à l'utilisation de ces informations.

Il est interdit de reproduire, d'adapter ou de traduire ce document, ou une partie de ce document, sans l'autorisation écrite préalable de Steelco S.p.A.

## 2. CONFIGURATION

### 2.1. DONNÉES DE TRAVAIL

Ces pages permettent de consulter et modifier les réglages de travail dans la machine. Elles indiquent aussi des paramètres relatifs aux réglages de fonctionnement du convoyeur, expliqués plus en détail ci-après.

MENU GÉNÉRAL>SYSTÈME>RÉGLAGES>DONNEES SYSTÈME

| DONNEES SYSTÈME 2           |          |
|-----------------------------|----------|
| Température basse reference | 123.4 °C |
| Température haute reference | 123.4 °C |
| Chauffage immédiate         | MSG      |
| Ouvre la porte end cycle    | MSG      |
| Port de commande arrière    | MSG      |
| Préparation automatique     | MSG      |
| Activation détection d'air  | MSG      |

- Appuyer sur le champ Ouvre la porte end cycle pour sélectionner l'une des options ci-dessous:



En ce qui concerne le fonctionnement des convoyeurs, les cycles qui prévoient le déchargement des paniers doivent être configurés avec l'ouverture automatique ; ce paramètre doit donc être réglé sur Cycle OK ou Toujours

- NON : À la fin d'un cycle, la porte ne s'ouvre pas automatiquement ; cette opération doit être effectuée manuellement ;
- CYCLE OK : Si le cycle s'est déroulé correctement, la porte sélectionnée dans la configuration du cycle s'ouvre ;
- TOUJOURS : Si le cycle est réussi, la porte sélectionnée dans la configuration du cycle s'ouvre, avec l'ajout de l'avertissement ci-dessous:



#### ATTENTION !

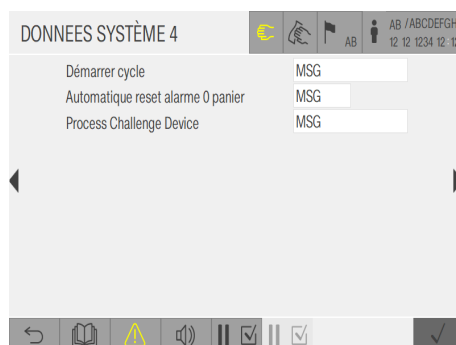
Dans le cas où l'option TOUJOURS a été sélectionnée, à la fin d'un cycle PAS OK, si la dernière porte à se fermer avant le démarrage du cycle était la porte de chargement, alors cette porte s'ouvre automatiquement.

Le paramètre TOUJOURS doit être géré uniquement par le personnel de maintenance et doit être réglé sur CYCLE OK une fois la maintenance terminée et avant l'utilisation de la machine avec les cycles de stérilisation.



Les commandes CYCLE OK et TOUJOURS ne fonctionnent pas dans les cas suivants :

- Si le cycle a été configuré avec l'ouverture des deux portes en fin de cycle.
- Si le cycle a été configuré sans ouverture automatique.
- Si le cycle est un cycle de préparation automatique sans paniers à décharger avec les convoyeurs.
- Si le convoyeur de déchargement est présent et qu'aucun panier ne doit être déchargé.
- En cas de convoyeurs de chargement, l'ouverture de la porte de chargement n'est pas effectuée.



► Appuyer sur le champ Démarrage cycle pour sélectionner l'une des options ci-dessous :

- **MANUEL** : Quand on appuie sur la touche Start pour lancer un cycle qui prévoit le chargement des paniers, le chargement démarre. À la fin du chargement des paniers, il est nécessaire que l'opérateur appuie de nouveau sur Start pour lancer le cycle.
- **AUTOMATIQUE** : Quand on appuie sur la touche Start pour lancer un cycle qui prévoit le chargement des paniers, le chargement démarre et le cycle démarre aussi en automatique.

## 2.2. CONFIGURATION D'UN CYCLE

Dans la page de configuration du cycle, il est possible de régler certains paramètres relatifs aux convoyeurs.

The screenshot shows the 'GESTION PROGRAMMES' interface. At the top, there are icons for currency (€), a hand, a flag, and a person, along with 'AB' and a list of numbers '12 12 12 34 12 12'. Below this, 'Programme 12' is selected, with 'ABCDEFGHIJKLMNPO' as the program name. 'Nr cycles chargen' is set to '1'. There are three rows of parameters: 'Température maintien' (123.4 °C), 'Ouvert. cycle OK' (MSG), 'Grad. pression' (123.4 kPa), 'Côté début cycle' (MSG), and 'Détecteur air' (123.4 °C), '4D Sensor' (MSG). Below these are four rows of '12 MSG' and 'ABCDEFGHIJKLMNPOQRST'. At the bottom is a row of icons: a back arrow, a book, a warning triangle, a speaker, a pause, a checkmark, a printer, and a confirmation checkmark.



### ATTENTION !

Consulter la notice d'utilisation de l'autoclave pour la configuration des cycles.

- ▶ Cliquer sur le champ NRO CYCLES DE CHARGEMENT pour régler la valeur sur 0 ou 1. Avec les convoyeurs à rouleaux :
  - Régler la valeur sur 0 si pour ce programme les paniers ne doivent pas être chargés dans la chambre (par exemple pour des cycles de test).
  - Régler la valeur sur 1 pour indiquer que pour ce programme les paniers doivent être chargés dans la chambre.
- ▶ Appuyer sur le champ OUVERTURE CYCLE OK pour sélectionner quelle est la porte qui s'ouvre à la fin du cycle terminé avec succès.
- ▶ Appuyer sur le champ AUT (disponible uniquement avec le paramètre OUVERTURE PORTE EN FIN DE CYCLE dans la section DONNEES SYSTÈME défini sur TOUJOURS/CYCLE OK) pour activer/désactiver l'option. Si l'option est activée, la porte sélectionnée s'ouvre automatiquement à la fin du cycle.



UNIQUEMENT pour les programmes qui ont des paniers et qui doivent être déchargés du convoyeur de déchargement, ce paramètre doit être réglé sur AUTO OUI. Pour tous les autres cycles qui ne doivent pas être déchargés (par exemple, les cycles de test), régler AUTO NON.



### ATTENTION !

Pour modifier les paramètres des cycles de test, il est nécessaire d'avoir un niveau d'accès Service. Dans le cas contraire, il est aussi possible de copier un cycle de test puis de le modifier.

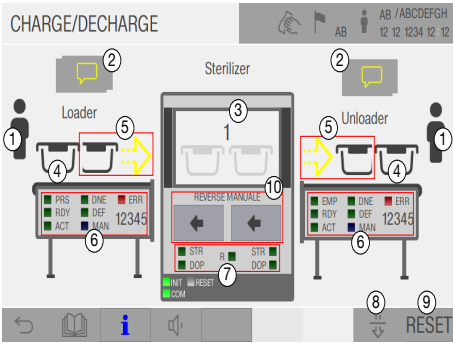


3. LÉGENDE DES ICÔNES

3.1. ÉCRAN CHARGEMENT/DÉCHARGEMENT

MENUGÉNÉRAL>SYSTÈME>RESSOURCES>CHARGEMENT/DÉCHARGEMENT

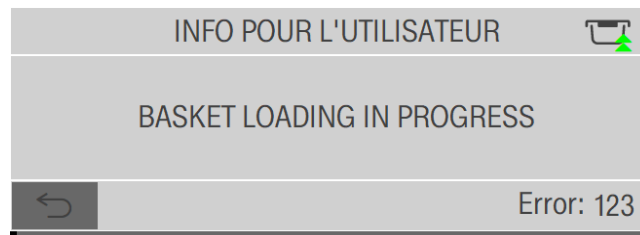
Dans cet écran, il est possible d’afficher l’état des convoyeurs.



|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Ce symbole indique là où on se trouve quand on regarde l’IHM. Du côté chargement, seul le symbole du côté chargement s’affiche, et inversement.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 2  | Ce symbole indique la présence d’un avertissement :<br>Il s’affiche lorsqu’une procédure est en cours ou lorsqu’il y a un message concernant l’état du convoyeur. Quand on clique dessus, une page correspondant au convoyeur s’ouvre et le message s’affiche.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 3  | Cette section indique le nombre de paniers que la machine enregistre comme étant présents dans la chambre :<br>Il est possible de modifier cette valeur en cliquant dessus.<br>ATTENTION : modifier cette valeur uniquement s’il on est certain du nombre de paniers dans la chambre. En cas de modification incorrecte du nombre de paniers dans la chambre, il existe un risque de compromettre les logiques du chargement/déchargement/reverse ou d’une possible collision entre les charges.<br>ATTENTION : Si des mouvements manuels de panier sont effectués sur le côté de la machine où se trouvent des convoyeurs, ce paramètre doit être mis à jour. |
| 4  | Cette section indique la présence de paniers :<br>Si des paniers sont présents sur le convoyeur correspondant, le symbole du panier s’affiche.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 5  | Cette section indique qu’un processus est en cours :<br>Si un chargement/déchargement/reverse est en cours et que le convoyeur est en marche, l’action en cours est affichée. La flèche jaune indique la direction suivie par le panier.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 6  | Cette section indique l’état du convoyeur ; il est possible d’y voir les signaux d’échange que l’autoclave reçoit du convoyeur.<br>PRS : Présence de panier, EMP : convoyeur vide, DNE : le convoyeur a fini l’action, RDY : le convoyeur est prêt à être utilisé en automatique, DEF : le convoyeur se trouve en position de défaut, ACT : le convoyeur est en train d’exécuter une action automatique, MAN : le convoyeur est en mode manuel, ERR : le convoyeur a détecté une erreur interne : Nro : code de la dernière erreur reçu par le convoyeur.                                                                                                      |
| 7  | Cette section indique l’état des signaux que l’autoclave envoie au convoyeur : STR : démarrage de procédure DOP : porte ouverte R : Démarrer Reverse (Inversion)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 8  | Touche Reverse automatique : visible si le convoyeur où se trouve l’IHM est configuré avec le Reverse (inversion) automatique. En appuyant dessus, si les conditions sont réunies, la procédure de Reverse automatique du convoyeur correspondant est lancée.<br>Attention : ne pas exécuter une procédure Reverse du côté déchargement vers le stérilisateur sans avoir la certitude que le stérilisateur est vide.                                                                                                                                                                                                                                           |
| 9  | Touche Reset : permet de réinitialiser toute la gestion du convoyeur, d’annuler des procédures lancées et des erreurs détectées.<br>Lorsque cette touche est enfoncée, le convoyeur termine l’opération en cours et le nombre de paniers présents dans la chambre n’est pas enregistré. Il est donc nécessaire de vérifier la présence de paniers dans la chambre.                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 10 | Touche Reverse Manuel : Touche visible si le convoyeur est configuré avec Reverse manuel : en appuyant dessus, on lance la procédure de Reverse manuel (inversion manuelle).                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |

### 3.2. AVERTISSEMENTS DESTINÉS À L'OPÉRATEUR

Les messages d'avertissement du convoyeur destinés à l'opérateur sont affichés comme suit :



Les messages affichés sont les suivants:

- “BASKET LOADING IN PROGRESS” signifie “CHARGEMENT DE PANIER EN COURS”
- “BASKET UNLOADING IN PROGRESS” signifie “DÉCHARGEMENT DE PANIERS EN COURS”
- “BASKET TRANSFER IN PROGRESS” signifie “PASSAGE DE PANIER EN COURS”
- “CONVEYOR: MANUAL MODE ACTIVE” signifie “CONVOYEUR À ROULEAUX : EN MODE MANUEL ACTIVÉ”
- “DETECTED ISSUES: 1) Proceed manually 2) Confirm baskets in machine 3) Reset conveyors” signifie “PROBLÈMES DÉTECTÉS : 1) Procéder manuellement 2) Confirmer les paniers dans la machine 3) Réinitialiser les convoyeurs à rouleaux”

Le message “DETECTED ISSUES - PROBLÈMES DÉTECTÉS” s’affiche quand la procédure lancée détecte des erreurs et indique quoi faire pour remédier à cette situation.

Si l’on clique sur la touche retour de l’écran quand ce message est activé, on accède à la page Chargement/Déchargement dans laquelle il est possible de résoudre la situation.

Quand ce message est présent, la page affiche le message «ERROR: 123» qui indique le code erreur pour laquelle la procédure a échoué. Ces codes sont:

|   |                                                                                                                                                                                                                                                     |
|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 0 | Aucune erreur                                                                                                                                                                                                                                       |
| 1 | Le convoyeur a été mis en mode Manuel pendant des procédures en cours                                                                                                                                                                               |
| 2 | Le convoyeur a détecté une erreur pendant des procédures en cours                                                                                                                                                                                   |
| 3 | Problèmes de communication Modbus pendant des procédures en cours                                                                                                                                                                                   |
| 4 | Alarme sécurité des portes pendant des procédures en cours                                                                                                                                                                                          |
| 5 | Alarme générale pendant des procédures en cours                                                                                                                                                                                                     |
| 6 | Le convoyeur a donné l'ordre d'ouvrir une porte pour la procédure lancée mais le porte s'est arrêtée avant de s'ouvrir complètement (elle a été arrêtée par l'IHM en raison d'une alarme)                                                           |
| 7 | Commande STR non exécutée (2 secondes se sont écoulées depuis l'ouverture de la porte et j'ai perdu les conditions pour lancer la procédure (L_PRS, L_RDY, pas de L_ACT, pas de L_MAN)                                                              |
| 8 | Après l'action de Chargement ou de Déchargement, on constate une incohérence dans les paniers présents sur le convoyeur (chargement : paniers présents sur le convoyeur de chargement, déchargement : paniers absents du convoyeur de déchargement) |
| 9 | Après l'action de Reverse (inversion), on constate une incohérence dans les paniers présents sur le convoyeur (Chargement : paniers absents du convoyeur de chargement, Déchargement : paniers présents sur le convoyeur de déchargement)           |

## CENTRES DE VENTE ET D'ASSISTANCE

Steelco S.p.A.  
Via Balegante, 27  
31039 Riese Pio X (TV)  
[www.steelcogroup.com](http://www.steelcogroup.com)  
Tél. 0039 0423 7561  
Fax 0039 0423 755528

Doc. ID. STEELCO\_VS\_MC\_UM\_ADD1

Édition 1.0 - Juin 2025

Langue : FR

Le fabricant se réserve le droit de modifier les appareils présentés dans cette publication sans préavis.

Toutes les informations et images contenues dans ce manuel sont protégées par © Steelco S.p.A.

Ce document et toutes les informations ou images qu'il contient ne peuvent être copiés ou utilisés, partiellement ou totalement, sans l'autorisation écrite de Steelco S.p.A.

© Steelco S.p.A. Tous droits réservés. © Steelco S.p.A. Tous droits réservés.