

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
5 février 2004 (05.02.2004)

PCT

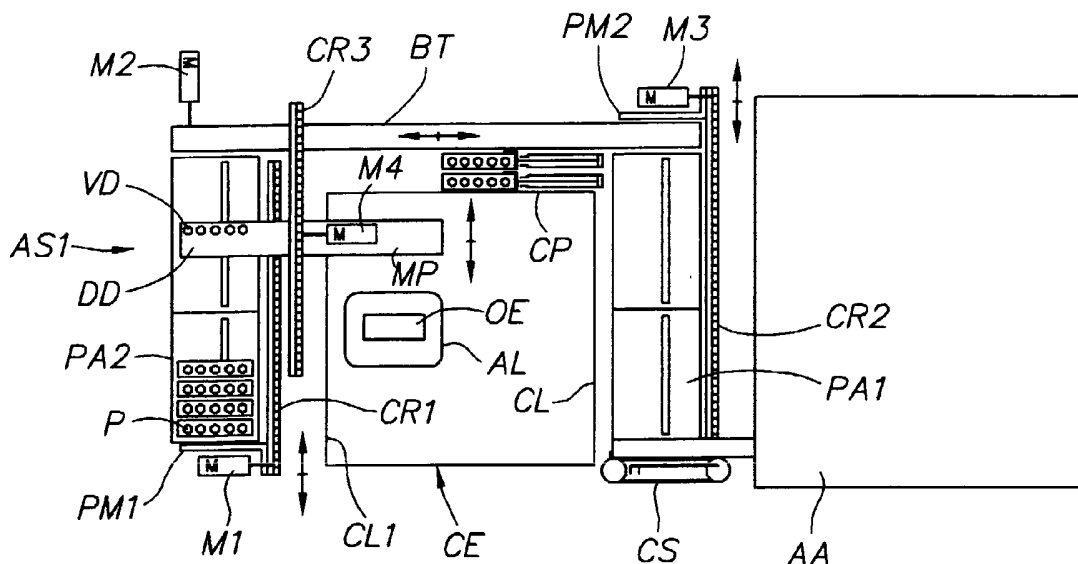
(10) Numéro de publication internationale
WO 2004/011152 A1

- (51) Classification internationale des brevets⁷ :
B04B 13/00, 9/14, 5/04, G01N 35/04
- (21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2003/002094
- (22) Date de dépôt international : 4 juillet 2003 (04.07.2003)
- (25) Langue de dépôt : français
- (26) Langue de publication : français
- (30) Données relatives à la priorité :
02/09626 25 juillet 2002 (25.07.2002) FR
- (71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : JUNIOR INSTRUMENTS [FR/FR]; 125, avenue Louis Roche, F-92230 Gennevilliers (FR).
- (72) Inventeur; et
- (75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : LAGARDE, Benoît [FR/FR]; 102, boulevard Charles de Gaulles, F-95110 Sannois (FR).
- (74) Mandataire : DE SAINT PALAIS, Arnaud; Cabinet Moutard, 35, rue de la Paroisse, F-78000 Versailles (FR).
- (81) États désignés (national) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR PRETREATMENT OF SAMPLES BY CENTRIFUGING

(54) Titre : PROCÉDE ET DISPOSITIF POUR LE PRETRAITEMENT PAR CENTRIFUGATION D'ECHANTILLONS



(57) Abstract: The invention concerns a method comprising detecting tubes inside carriers (P), detecting an expected imbalance of the centrifuge (CE) and, when said detection reveals the presence of such an imbalance owing to the presence of an insufficient number of carriers (P) or an odd number of carriers (P), the method consists in: simulating the load of the centrifuge incorporating the incomplete carrier (P), selecting a balance-restoring carrier based on the number of tubes missing in the incomplete carrier (P), determining the boat of the centrifuge (CE) wherein the balancing carrier should be placed and installing said carrier in the boat.

(57) Abrégé : Le procédé selon l'invention comprend la détection des tubes à l'intérieur des portoirs (P), la détection d'un déséquilibre prévisible de la centrifugeuse (CE) et, lorsque cette détection révèle la présence d'un tel déséquilibre dû à la présence de portoirs incomplets (P) ou d'un nombre impair de portoirs (P) : la simulation de la charge de la centrifugeuse incorporant

[Suite sur la page suivante]

WO 2004/011152 A1



(84) **États désignés (régional)** : brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet eurasién (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Déclaration en vertu de la règle 4.17 :

— relative à la qualité d'inventeur (règle 4.17.iv) pour US seulement

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale
— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

PROCEDE ET DISPOSITIF POUR LE PRETRAITEMENT PAR
5 **CENTRIFUGATION D'ECHANTILLONS.**

10 La présente invention concerne un procédé et un dispositif pour le prétraitement par centrifugation d'échantillons de prélèvement sanguins contenus dans des tubes, préalablement à leur introduction dans un appareil automatique d'analyse.

15 D'une manière générale on sait qu'en vue de leurs analyses les tubes d'échantillons sont habituellement disposés en ligne dans des conteneurs ou portoirs contenant chacun plusieurs tubes (en général cinq) axés verticalement dans un plan médian vertical longitudinal du conteneur.

20 Ces portoirs comprennent une embase dans laquelle est réalisée une cavité prismatique transversale de section en forme de T (ou de queue d'aronde).

Ils sont transportés à l'intérieur des paniers dont les fonds sont équipés de rails de profils complémentaires à celui des susdites cavités.

25

Leur introduction dans ces paniers est assurée en les disposant côte à côte pour former une file orientée perpendiculairement à leur axe longitudinal et en les déplaçant en translation dans le sens de la file pour les faire glisser à l'intérieur des paniers où ils se trouvent maintenus et guidés grâce à l'engagement du rail

30 dans les cavités des portoirs.

Le transfert des portoirs des paniers où ils se trouvent disposés à l'automate d'analyse s'effectue grâce à un poussoir mobile dans l'axe du rail et dont les déplacements pas à pas sont assurés au moyen d'un mécanisme comprenant un motoréducteur qui entraîne un pignon qui engrène avec une crémaillère axée
5 perpendiculairement au rail et sur laquelle est solidarisé le poussoir.

Ce poussoir permet de déplacer les portoirs le long du rail afin d'amener le dernier portoir de la file sur un convoyeur à bande, axé perpendiculairement au rail qui alimente l'automate d'analyse.

10

Il s'avère que dans le cas où l'on souhaite effectuer certains types d'analyse, par exemple des tests d'hémostase sur des échantillons de sang, il est nécessaire de procéder à une centrifugation de ces échantillons avant d'effectuer l'analyse dans l'automate d'analyse.

15

A cet effet, on utilise des centrifugeurs comprenant un rotor à axe de rotation vertical à la périphérie duquel sont montées basculantes une pluralité de nacelles aptes à contenir chacune un ou plusieurs portoirs de tubes d'échantillons.

20

Une fois que les portoirs sont disposés dans la nacelle (en position verticale) le rotor est entraîné en rotation. De ce fait sous l'effet de la force centrifuge les nacelles se disposent à l'horizontale et les prélèvements contenus dans les tubes subissent une centrifugation.

25

Bien entendu, ce processus de centrifugation ne peut être effectué que si l'ensemble, constitué par le rotor, les nacelles et les portoirs munis de leurs tubes, est correctement équilibré.

En effet, dans le cas où cet ensemble n'est pas correctement équilibré, sa rotation engendre un moment vibratoire qui, au-delà d'un seuil, n'est plus tolérable.

- 5 De ce fait, la centrifugeuse comprend un système de sécurité qui stoppe la centrifugeuse lorsque ce moment vibratoire dépasse le susdit seuil.

Pour tenir compte de ce problème, il est donc nécessaire de prévoir préalablement à chaque opération de centrifugation une étape d'équilibrage.

10

Cette étape peut s'effectuer à la main en rajoutant des tubes à essais dans les porteurs incomplets. Toutefois cette solution implique la présence permanente d'un opérateur au poste de centrifugation. En effet, cette étape d'équilibrage s'avère difficilement automatisable et implique habituellement l'accès aux portoirs déjà disposés dans les nacelles de la centrifugeuse, ce qui oblige à intervenir au niveau de la conception de la centrifugeuse.

L'invention a donc plus particulièrement pour but un dispositif de centrifugation dans lequel l'alimentation de la centrifugeuse en portoirs, l'équilibrage de la centrifugeuse et le transfert des portoirs de la centrifugeuse à l'automate d'analyse s'effectuent automatiquement et ce, à l'aide de moyens relativement simples, fiables et relativement peu coûteux.

Elle propose, à cet effet, un procédé comprenant les phases opératoires suivantes :

- la détection de la présence des tubes à l'intérieur des portoirs au cours de leur transport vers la centrifugeuse ;
- la détection d'un déséquilibre prévisible de la centrifugeuse et lorsque cette détection révèle la présence d'un tel déséquilibre, du à la présence

- la simulation de la charge de la centrifugeuse incorporant le portoir incomplet ;
- la sélection d'un portoir d'équilibrage en fonction du nombre de tubes manquants dans le portoir incomplet ou d'un nombre impair de portoirs ;
- 5 - la détermination de la nacelle de la centrifugeuse à l'intérieur de laquelle le portoir d'équilibrage doit être disposé pour obtenir un bon équilibrage de la charge ;
- la mise en place de ce portoir dans ladite nacelle à la place du portoir d'échantillons qui aurait dû s'y trouver, en provoquant ainsi un décalage
- 10 dans l'ordre d'introduction des portoirs d'échantillons dans la centrifugeuse ;
- la remise en place du portoir d'équilibrage sur son aire de stockage lors du transfert des portoirs d'échantillons vers l'automate, une fois la centrifugation effectuée.

15

En ce qui concerne la sélection des portoirs d'équilibrage, l'invention simplifie cette opération en se basant sur le fait que la centrifugeuse tolère un déséquilibre légèrement supérieur à celui occasionné par l'absence d'un tube sur les cinq qui sont normalement présents dans le portoir. De ce fait, il suffit

20 de prévoir seulement deux types de portoirs d'équilibrage correspondant respectivement à un portoir contenant deux tubes et à un portoir contenant quatre tubes pour compenser tous les déséquilibres possibles.

Un mode d'exécution de l'invention sera décrit ci-après, à titre d'exemple non

25 limitatif, avec référence aux dessins annexés dans lesquels :

La figure 1 est une vue en perspective schématique d'un portoir de tubes ;

30 La figure 2 est une coupe verticale schématique d'une centrifugeuse ;

Les figures 3 à 6 sont des vues de dessus d'un dispositif de centrifugation selon l'invention à différents stades de fonctionnement de ce dispositif ;

5 Les figures 7 et 8 sont des coupes axiales schématiques illustrant le principe de fonctionnement du dispositif d'alimentation de la centrifugeuse associé au détecteur de présence des tubes dans les portoirs ;

10 Les figures 9 et 10 sont des organigrammes du programme utilisé pour effectuer l'équilibrage de la centrifugeuse.

Dans cet exemple, le dispositif selon l'invention est destiné à effectuer un prétraitement par centrifugation d'échantillons contenus dans des tubes T
15 disposés dans des portoirs P tels que, par exemple, celui qui est illustré sur la figure 1 avant introduction de ces portoirs P, un par un, dans un automate d'analyse AA.

Un tel automate d'analyse AA peut comprendre, comme décrit dans le brevet
20 FR No 97 07 751, déposé au nom de la Demanderesse, une aire de pipetage dans laquelle les tubes d'échantillons T, disposés dans leurs portoirs P et préalablement identifiés, sont amenés successivement et au-dessus de laquelle se déplace une tête de pipetage.

25 Au cours du processus qui précède la phase de réalisation des tests dans l'automate d'analyse AA, les portoirs P contenant les tubes (bouchés) d'échantillons (par exemple les prélèvements sanguins) sont disposés dans les nacelles NA d'une centrifugeuse CE, telle que celle qui est illustrée sur la figure 2 où ils sont soumis à une centrifugation. Dans tout ce processus les
30 tubes T sont maintenus dans les portoirs pour éviter toute manipulation.

Au sortir de la centrifugeuse CE, les portoirs contenant les tubes sont amenés dans des paniers spécialement conçus, placés dans un distributeur de portoirs DP₁ qui équipe le poste d'alimentation PA₁ des portoirs P à l'automate d'analyse AA.

5

Les portoirs P utilisés peuvent consister en le portoir P illustré sur la figure 1 qui présente une forme générale parallélépipédique à bords verticaux chanfreinés. Ce portoir comprend une embase E munie d'une nervuration délimitant une cavité prismatique transversale CP et de section sensiblement
10 en forme de C ou en queue d'aronde, destinée à venir coopérer avec un rail de guidage RG, de section complémentaire en forme de T.

Un tel rail RG est notamment prévu dans le fond des paniers PA₁, PA₂, ainsi que dans les aires de transfert dans lesquelles les portoirs P sont déplacés en
15 translation perpendiculairement à leur axe de symétrie.

La partie supérieure du portoir P comprend ici cinq alvéoles cylindriques verticales A₁ à A₅, ouvertes au niveau de la face supérieure du portoir, destinées à recevoir cinq tubes T respectifs.

20

Les figures 3 à 7 montrent le trajet que suivent les portoirs P dans le dispositif de prétraitement, depuis un poste d'alimentation PA₂ de ce dispositif dans lequel les portoirs P sont disposés dans des paniers jusqu'au poste d'alimentation de l'automate d'analyse où ces portoirs sont à nouveau
25 rassemblés dans un panier PA₁ auquel est associé un distributeur de portoir un à un DP₁.

Dans ces figures, la centrifugeuse CE a été représentée sous la forme d'un bloc rectangulaire à l'intérieur duquel on a représenté également par un bloc une
30 aire d'alimentation extraction AL dans laquelle les portoirs peuvent être

successivement introduits ou extraits, grâce à un mécanisme de préhension MP.

Le poste d'alimentation PA₂ est disposé le long d'un coté latéral CL₁ de la centrifugeuse CE située à l'opposé du poste d'alimentation PA₁ de l'automate AA, ces deux postes PA₁, PA₂ étant sensiblement adjacents au coté antérieur CA de la centrifugeuse CE.

Il est équipé d'un poussoir mobile PM₁ en translation le long du coté latéral CL₁ et entraîné par un dispositif faisant intervenir un moteur M₁ qui entraîne un pignon en prise sur une crémaillère CR₁.

Ce poussoir PM₁ a pour but d'extraire les portoirs P contenus dans les paniers se trouvant dans le poste d'alimentation PA₁, à les amener dans une aire de stockage AS₁ adjacente à une bande transporteuse BT entraînée par un moteur M₂ qui circule parallèlement au coté postérieur CP de la centrifugeuse CE et donc perpendiculairement à l'axe de déplacement du poussoir PM₁.

Cette bande transporteuse BT a pour but de transporter un par un les portoirs P poussés par le poussoir PM₁ jusqu'à une aire de préhension dans laquelle le mécanisme de préhension MP vient les prendre pour les amener jusqu'à l'aire d'alimentation AL de la centrifugeuse CE où ils sont disposés dans les nacelles NA. La bande BT permet en outre de transporter les poussoirs P extraits de la centrifugeuse CE par les moyens de préhension jusqu'à une aire de transport située du coté latéral CL₂ de la centrifugeuse adjacent au poste d'alimentation PA₂ de l'automate AA. Cette aire de transport fait intervenir un poussoir PM₂ mobile perpendiculairement au sens de défilement de la bande de transport BT de manière à transférer, par un déplacement en translation, les portoirs P amenés par la bande BT dans le panier équipant le poste d'alimentation PA₁. A cet effet le poussoir PM₂ est actionné grâce à un mécanisme faisant intervenir

un pignon entraîné en rotation par un moteur M_3 qui engrène avec une crémaillère CR_2 .

La distribution des portoirs P contenus dans le panier du poste d'alimentation
5 PA_1 , à l'intérieur de l'automate d'analyse AA, s'effectue au moyen d'une courroie sans fin CS montée sur des galets axés verticalement dont l'un est entraîné en rotation par un moteur. Cette courroie CS, qui est disposée en bout de panier parallèlement aux portoirs P, porte un taquet d'entraînement apte à venir en prise sur l'extrémité des portoirs P situé à l'opposé de l'ouverture
10 d'admission de l'automate d'analyse AA.

Comme illustré sur la figure 3, la centrifugeuse CE pourra avantageusement comprendre un rotor RV à axe vertical entraîné par un moteur électrique M_4 et comportant une pièce support rotative PS munie d'une pluralité de couples de
15 tourillons coaxiaux TC sur chacun desquels peuvent venir se suspendre des nacelles oscillantes NA conçues pour recevoir les portoirs P à raison de un ou plusieurs portoirs par nacelle. Dans cet exemple, les moyens pour assurer la suspension et permettre la rotation des nacelles NA consistent en des demi-paliers DP, ouverts vers le bas dans lesquels s'engagent les tourillons TC, de
20 sorte que l'extraction de ces nacelles NA s'effectue simplement en les soulevant.

L'ensemble de ce mécanisme est logé dans un boîtier refermé dans sa partie supérieure par un plateau PL qui comprend, au niveau de la susdite zone
25 d'alimentation, un orifice OE servant à l'extraction des nacelles NA.

A cet effet, la centrifugeuse comprend un mécanisme d'extraction consistant en une pièce de support montée sur la tige TI d'un vérin disposé au-dessous de l'orifice OE et destiné à soulever les nacelles NA jusqu'à un niveau situé au-
30 dessus du plateau PL, de manière à ce que les portoirs P contenus dans les

l'inverse, que ces moyens de préhension MP puissent y déposer de nouveaux portoirs P.

5 Au cours de leur soulèvement, les nacelles NA peuvent être solidarisées de façon temporaire sur l'extrémité de la pièce de support grâce à des aimants permanents.

10 Comme précédemment mentionné, l'invention a pour but de résoudre de façon automatique les problèmes d'équilibrage des charges du rotor de manière à obtenir un fonctionnement totalement automatisé de la centrifugation, ainsi que des différents transferts des portoirs jusqu'au poste d'alimentation de l'automate.

15 A cet effet, elle prévoit un dispositif de détection de présence des tubes à l'intérieur des portoirs lors de leur trajet depuis le poste d'alimentation PA₂ jusqu'à la bande transporteuse BT.

20 Ce dispositif de détection DD comprend ici une rangée de vérins de détection VD, axée perpendiculairement à l'axe de déplacement des portoirs P et montés sur une structure mobile en translation au-dessus des portoirs P depuis le poste PA₂ jusqu'à la bande BT. (La détection de la présence d'un tube s'obtenant lorsque la tige du vérin, en butée sur le tube, ne peut pas effectuer une course complète).

25 L'entraînement est assuré au moyen d'un mécanisme faisant intervenir un moteur M₄ entraînant un pignon qui engrène sur une crémaillère CR₃.

30 Le mécanisme de préhension et de transport des portoirs, entre la bande BT et l'aire d'alimentation AL de la centrifugeuse CE, est solidaire de la structure portant les vérins de détection VD.

Conformément à l'invention, ce dispositif fait intervenir un processeur qui effectue la commande de tous les moteurs M_1 à M_4 , du distributeur à bande CS ainsi que du fonctionnement de la centrifugeuse, de manière à obtenir la séquence de fonctionnement suivante.

5

Initialement, un panier contenant des portoirs (ici quatre portoirs) est disposé dans le poste d'alimentation PA_2 , le poussoir PM_1 étant en position reculée (fig. 3).

10 Le poussoir PM_1 est alors actionné et repousse les quatre portoirs P dans une aire de stockage adjacente à la bande BT (fig. 4). Le dispositif de détection de présence DD se déplace alors au-dessus des portoirs P et, pour chaque portoir P, détecte la présence ou l'absence des tubes T contenus dans ce portoir P. Les informations relatives à ces présences ou ces absences sont transmises au
15 processeur.

En fin de détection, le détecteur de présence et, par conséquent, le mécanisme de préhension se disposent au-dessus de la bande BT (fig. 4).

20 Ce processeur effectue des simulations grâce aux informations provenant du dispositif DD, de manière à pouvoir affecter chacun des poussoirs PM à une nacelle de la centrifugeuse CE en vue d'obtenir un équilibrage de cette dernière. Dans le cas où le processeur constate un déséquilibre, il peut substituer à l'un des poussoirs un poussoir d'équilibrage PE_1 , PE_2 .

25

Comme précédemment mentionné, dans le cas où la tolérance admise par la centrifugeuse CE est de un tube par portoir, il est possible de n'utiliser que deux portoirs d'équilibrage de type différent PE_1 , PE_2 correspondant respectivement à un portoir comprenant quatre tubes et un portoir comprenant
30 deux tubes.

Ces deux portoirs PE_1 , PE_2 sont disposés sur une aire de stockage du plateau de la centrifugeuse et poussés par deux vérins respectifs en un emplacement accessible par le mécanisme de préhension MP (fig. 8).

5 Une fois que le processeur a attribué à chacune des nacelles NA un portoir P (éventuellement un portoir d'équilibrage), le poussoir PM_1 pousse les portoirs P un à un sur la bande BT. Chaque portoir est ensuite pris en charge par le mécanisme de préhension MP qui le transporte et l'introduit dans la nacelle NA présente au-dessus de l'orifice OE (fig. 5 et 7).

10

Une fois qu'un poussoir PM a été introduit dans une nacelle NA, la nacelle NA est redescendue par le vérin V pour être suspendue à nouveau sur les tourillons TC de la pièce de support PS. Le rotor RV effectue alors une rotation pour amener la nacelle suivante NA déterminée par le processeur (rotor virtuel) au droit de l'orifice OE. Le vérin V peut ensuite soulever cette nacelle NA pour la faire passer au travers de l'orifice OE jusqu'à une position dans laquelle elle peut recevoir un portoir P qui lui a été affecté par le processeur.

15 Une fois que toutes les nacelles NA sont munies de portoirs P, la centrifugeuse CE effectue une étape de centrifugation.

Par un processus inverse, la centrifugeuse CE est déchargée. A cet effet, les nacelles NA sont successivement soulevées par le vérin V pour présenter le ou les portoirs P qu'elles contiennent au mécanisme de préhension MP. Celui-ci ramène le portoir P sur la bande BT ou, lorsqu'il s'agit d'un portoir d'équilibrage, sur l'aire de stockage.

25 Les portoirs P ramenés sur la bande BT sont amenés un à un au droit du poussoir PM_2 qui les repousse sur le panier PA_1 situé dans l'aire d'alimentation de l'automate AA. Ces portoirs P sont ensuite entraînés dans l'automate par la

30

Les figures 9 et 10 montrent les différentes étapes exécutées par le processeur en vue de déterminer le positionnement des portoirs à l'intérieur de la centrifugeuse.

5

Pour déterminer ce positionnement, le processeur implémente l'algorithme de positionnement illustré sur la figure 9 qui comprend tout d'abord la construction d'un rotor virtuel (bloc B₁) contenant les portoirs P dont la présence des tubes T a été détectée par les détecteurs de présence, puis le
10 calcul de l'arrangement optimal (bloc B₂). Le processeur calcule ensuite le balourd de cet arrangement et détermine si ce balourd est correct ou non (par exemple si il est inférieur à 20 grammes) (bloc B₃).

Si le balourd est correct le traitement d'équilibrage prend fin (bloc B₄).

15

Par contre, si le balourd dépasse la limite fixée (ici 20 grammes) le processeur détermine si la centrifugeuse est pleine (bloc B₅).

Si il existe une place disponible le processeur ajoute un portoir d'équilibrage
20 au rotor virtuel (bloc B₆), puis il calcule l'arrangement optimal (bloc B₇). Si le nouveau balourd du rotor est correct (inférieur à la limite) (bloc B₈), le traitement d'équilibrage prend fin. (bloc B₄). Si le balourd du rotor dépasse la limite (bloc B₈), le processeur supprime le portoir d'équilibrage (bloc B₉), puis détermine si il existe un portoir supprimable (bloc B₁₀). Si tel n'est pas le cas,
25 le processeur met fin au traitement et déclenche un signal d'erreur signifiant que l'équilibrage est impossible (bloc B₁₁). Si il existe un portoir supprimable (bloc B₁₀), le processeur supprime le dernier portoir du rotor virtuel (bloc B₁₂) et calcule l'arrangement optimal (bloc B₁₃).

Si le balourd du rotor est hors limite (bloc B₁₄), le processeur retourne à l'étape d'adjonction d'un portoir d'équilibrage (bloc B₆). Par contre, si le balourd est correct le traitement d'équilibrage prend fin (bloc B₄).

- 5 Si, lors de la détermination effectuée pour savoir si la centrifugeuse est pleine (bloc B₅) le rotor virtuel est plein, le processeur passe directement à l'étape de détermination si il existe un portoir supprimable (bloc B₁₀).

L'étape de calcul de l'arrangement optimal prévu sur l'algorithme de la figure 9
10 (blocs B₂ et B₇) peut s'effectuer conformément à l'algorithme de la figure 10 qui comprend successivement le calcul du balourd du rotor (bloc B₂₅), la détermination du rotor optimal ainsi que du balourd optimal (bloc B₂₆).

Le processeur détermine ensuite si le balourd est inférieur à un seuil
15 prédéterminé (bloc B₂₇) et est inférieur au balourd optimal (bloc B₂₈).

Si le balourd est inférieur au seuil, la recherche du rotor optimal prend fin
(bloc B₂₈). Si le balourd est inférieur au balourd optimal (bloc B₂₈), le système détermine le rotor optimal et le balourd optimal (bloc B₂₉) et si il existe encore
20 une permutation possible (bloc B₃₀). Si le balourd était inférieur au balourd optimal au bloc B₂₈, le système passe directement au bloc B₃₀.

Si aucune permutation n'est possible, ceci signifie que toutes les permutations
ont été balayées et la recherche du rotor optimal prend fin (bloc B₂₈). Si une
25 permutation est possible, le système effectue la permutation (bloc B₃₁), puis calcule le balourd du rotor (bloc B₃₂), puis retourne au bloc B₂₇ pour une nouvelle séquence.

Revendications

1. Procédé pour le prétraitement par centrifugation d'échantillon contenus dans des tubes (T) disposés dans des portoirs (P), préalablement à
5 leur introduction dans un appareil automatique d'analyse (AA), la centrifugation s'effectuant dans une centrifugeuse (CE) comprenant un rotor à axe de rotation vertical à la périphérie duquel sont montées basculantes une pluralité de nacelles (NA) aptes à contenir chacune un portoir (P) de tubes d'échantillons (T),
10 caractérisé en ce qu'il comprend :
- la détection de la présence des tubes (T) à l'intérieur des portoirs (P) au cours de leur transport vers la centrifugeuse (CE) ;
 - 15 - la détection d'un déséquilibre prévisible de la centrifugeuse (CE) et lorsque cette détection révèle la présence d'un tel déséquilibre du à la présence de portoirs incomplets ou d'un nombre impair de portoirs (P) ;
 - la simulation de la charge de la centrifugeuse (CE) incorporant le portoir
20 (P) incomplet ;
-
- la sélection d'un portoir d'équilibrage (PE₁, PE₂) en fonction du nombre de tubes manquants dans le portoir (P) incomplet ;
 - 25 - la détermination de la nacelle (NA) de la centrifugeuse (CE) à l'intérieur de laquelle le portoir d'équilibrage (PE₁, PE₂) doit être disposé pour obtenir un bon équilibrage de la charge ;
 - la mise en place de ce portoir (P) dans ladite nacelle (NA) à la place du
30 portoir d'échantillons qui aurait du s'y trouver, en provoquant ainsi un

décalage dans l'ordre d'introduction des portoirs d'échantillons (P) dans la centrifugeuse (CE) ;

- la remise en place du portoir d'équilibrage (PE₁, PE₂) sur son aire de
5 stockage lors du transfert des portoirs d'échantillons vers l'appareil automatique d'analyse (AA), une fois la centrifugation effectuée.

2. Procédé selon la revendication 1,

caractérisé en ce que, dans le cas où la capacité des portoirs est de cinq tubes
10 et où la centrifugeuse tolère un déséquilibre au moins égal à celui occasionné par l'absence d'un tube, il n'utilise que deux portoirs d'équilibrage correspondant respectivement à un portoir contenant deux tubes et un portoir contenant quatre tubes pour compenser tous les déséquilibres possibles.

15 3. Procédé selon l'une des revendications 1 et 2,

caractérisé en ce que, pour déterminer le positionnement des portoirs à l'intérieur de la centrifugeuse, il comprend les étapes de construction d'un rotor virtuel (bloc B₁) contenant des portoirs (P) dont la présence des tubes (T) a été détectée par des détecteurs de présence, le calcul de l'arrangement optimal
20 (bloc B₂) et du balourd de cet arrangement, un test pour savoir si le balourd est correct ou non, le traitement d'équilibrage prenant fin (bloc B₄) si le balourd est correct, dans le cas où le balourd est incorrect, la détermination de l'état (plein ou vide) de la centrifugeuse (bloc B₅), il existe une place disponible, l'ajout d'un portoir d'équilibrage au rotor virtuel (bloc B₆), le calcul de
25 l'arrangement optimal (bloc B₇), si le nouveau balourd du rotor est correct (bloc B₈) la fin du traitement d'équilibrage, si le nouveau balourd est incorrect, la suppression du portoir d'équilibrage (bloc B₉) puis un test pour savoir s'il existe un portoir supprimable (bloc B₁₀), dans la négative, la fin du traitement et le déclenchement d'un signal d'erreur (bloc B₁₁) et dans l'affirmative, la
30 suppression du dernier portoir du rotor virtuel (bloc B₁₂) et le calcul de

incorrect (bloc B₁₄) le retour à l'étape d'adjonction d'équilibrage (bloc B₆), le traitement prenant fin si ce balourd est correct.

4. Procédé selon la revendication 3,

5 caractérisé en ce que, si lors du test effectué pour savoir si la centrifugeuse est pleine (bloc B₅), le rotor virtuel est plein, il comprend un passage direct à l'étape de détermination si il existe un portoir supprimable (bloc B₁₀).

5. Procédé selon l'une des revendications 3 et 4,

10 caractérisé en ce que l'étape de recherche d'un rotor optimal comprend successivement le calcul du rotor du balourd du rotor (bloc B₂₅), la détermination du rotor optimal et du balourd optimal (bloc B₂₆), un test pour savoir si le balourd est inférieur à un seuil prédéterminé (bloc B₂₇) et inférieur au balourd optimal (bloc B₂₈), si le balourd est inférieur audit seuil, la fin de la
15 recherche du rotor optimal, si le balourd est inférieur au balourd optimal (bloc B₂₈) la détermination du rotor optimal et du balourd optimal (bloc B₂₉) et de l'existence d'une permutation possible (bloc B₃₀), étant entendu que si le balourd est inférieur au balourd optimal (bloc B₂₈) le système passe directement au (bloc B₃₀), la fin de la recherche si aucune permutation n'est
20 possible, tandis que si une permutation est possible le système effectue la permutation (bloc B₃₁), calcule le balourd du rotor (bloc B₃₂) puis retourne au bloc (B₂₇) pour une nouvelle séquence.

6. Dispositif pour la mise en œuvre du procédé selon l'une des

25 revendications précédentes,

caractérisé en ce qu'il comprend un poste d'alimentation (PA₂), disposé le long d'un coté latéral de la centrifugeuse (CE) à l'opposé d'un poste d'alimentation de l'automate d'analyse, ce poste d'alimentation comportant un premier
poussoir (PM₁), mobile en translation, servant à extraire les portoirs (P)

30 contenus dans le poste d'alimentation (PA₁), à les amener dans une aire de

parallèlement au coté postérieur (CP) de la centrifugeuse (CE),
perpendiculairement à l'axe de déplacement du poussoir (PM₁), un mécanisme
de préhension (MP) apte à transférer les portoirs situés sur la bande dans les
nacelles de la centrifugeuse qui ressortent d'une ouverture située dans une aire
5 d'alimentation (AL) et de les ramener sur la bande après centrifugation, ladite
bande transportant les poussoirs centrifuges jusqu'à une aire de transport située
sur un coté latéral (CL₂) de la centrifugeuse adjacent au poste d'alimentation
(PA₂) de l'automate (AA), ladite aire de transport comprenant un deuxième
poussoir (PM₂) mobile perpendiculairement au sens de défilement de la bande
10 (BT), de manière à transférer, par un déplacement en translation les portoirs
amenés par la bande (BT) dans le poste d'alimentation de l'automate (AA).

7. Dispositif selon la revendication 6,
caractérisé en ce que la distribution des portoirs (P) dans le poste
15 d'alimentation (PA₁) de l'automate (AA) s'effectue au moyen d'une courroie
sans fin (CS), montée sur des galets axés verticalement et portant un taquet
d'entraînement.

8. Dispositif selon l'une des revendications 6 et 7,
20 caractérisé en ce qu'il comprend un dispositif de détection de présence des
tubes à l'intérieur des portoirs, lors de leur trajet depuis le poste d'alimentation
(PA₂) jusqu'à la bande transporteuse, ce dispositif de détection (DP)
comprenant une rangée de vérins de détection axés perpendiculairement à l'axe
de déplacement des portoirs (P) et montés sur une structure mobile en
25 translation au-dessus des portoirs (P) depuis le poste (PA₂) jusqu'à la bande
(BT).

9. Dispositif selon la revendication 8,
caractérisé en ce que la susdite structure mobile du dispositif de détection est
30 solidaire de la structure du susdit dispositif de préhension.

FIG.1

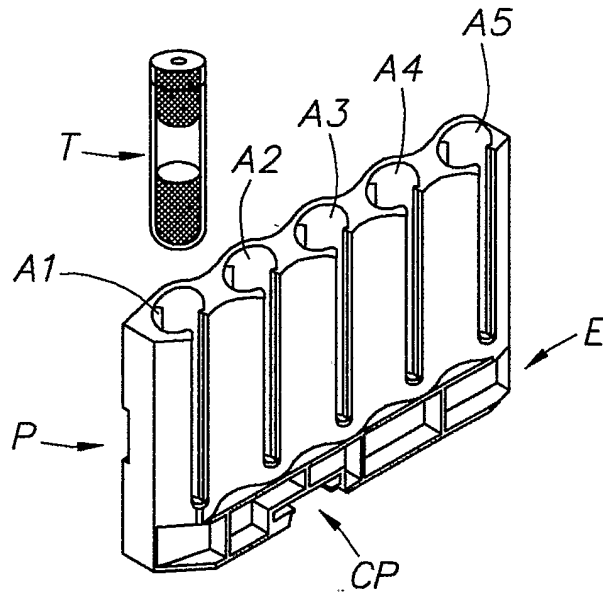


FIG.2

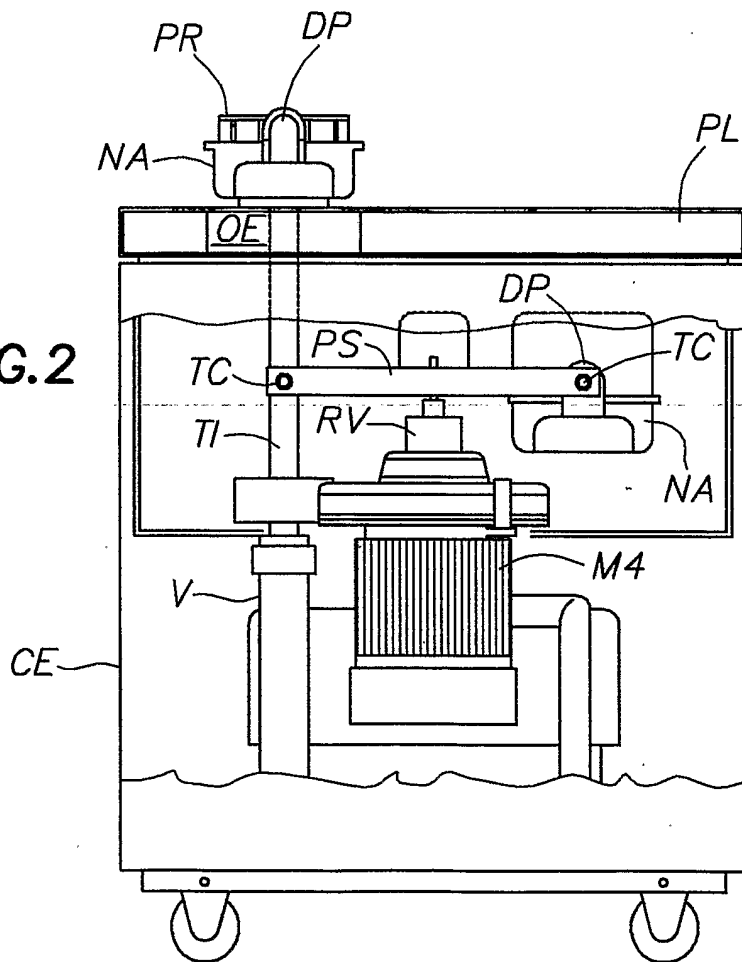


FIG.3

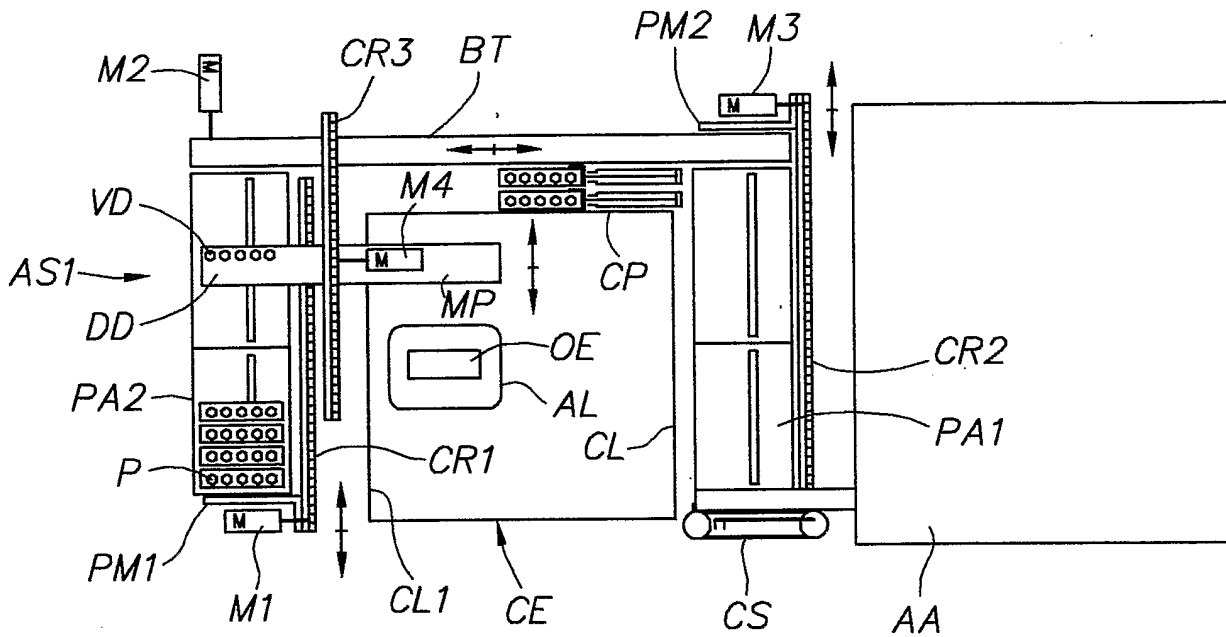


FIG.4

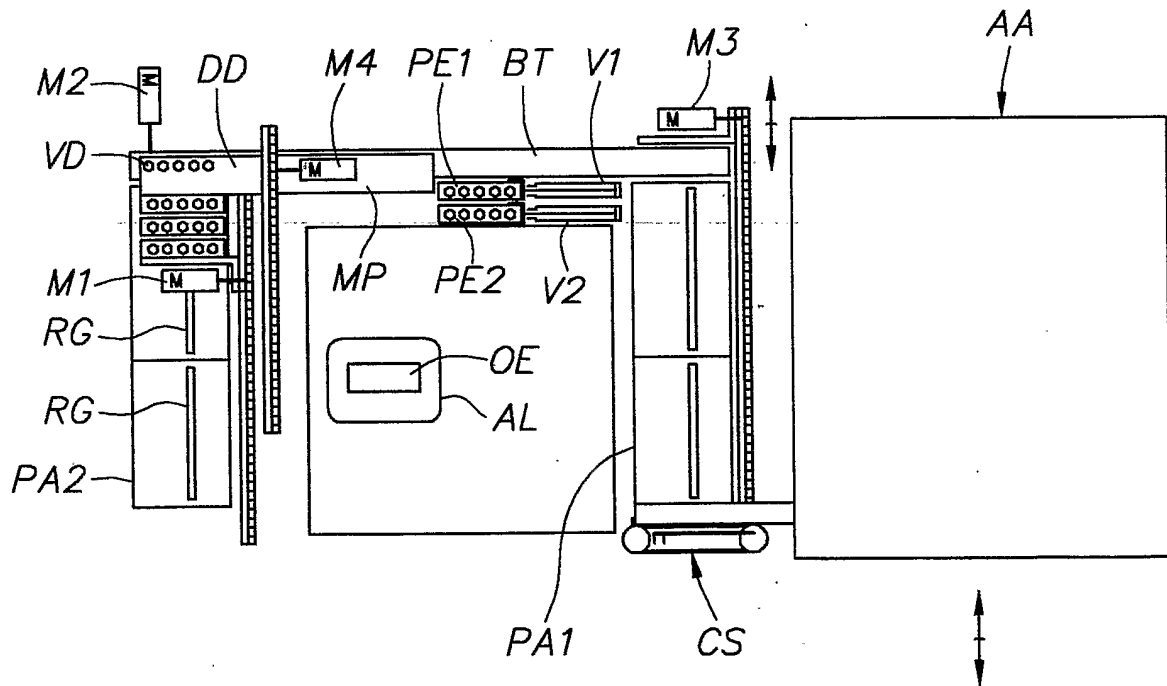


FIG. 5

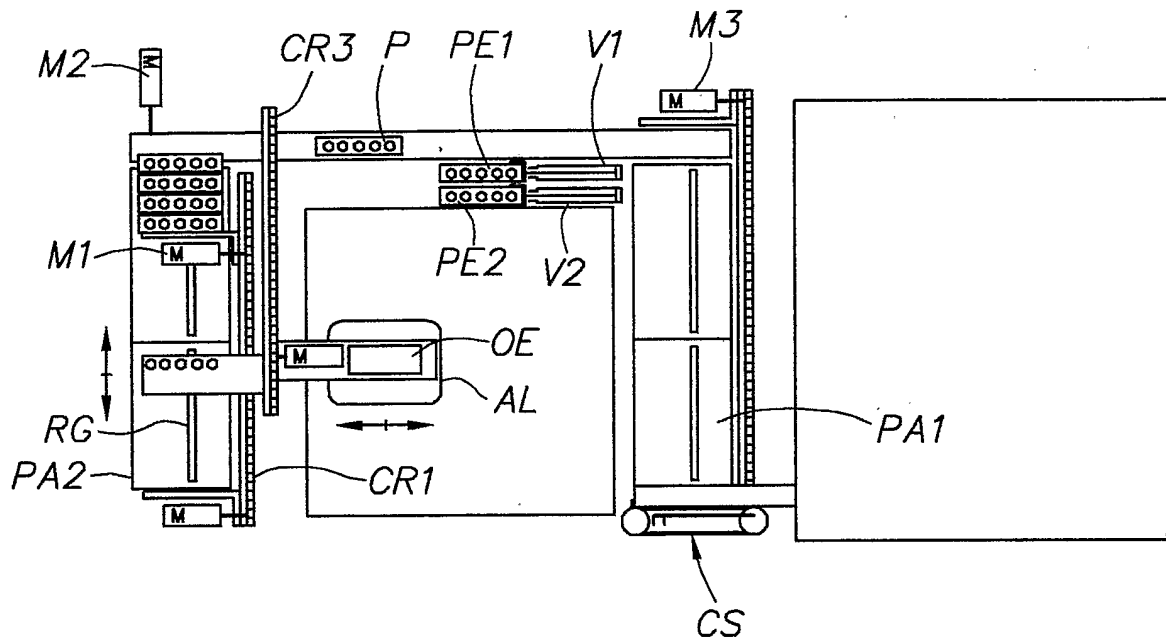


FIG. 6

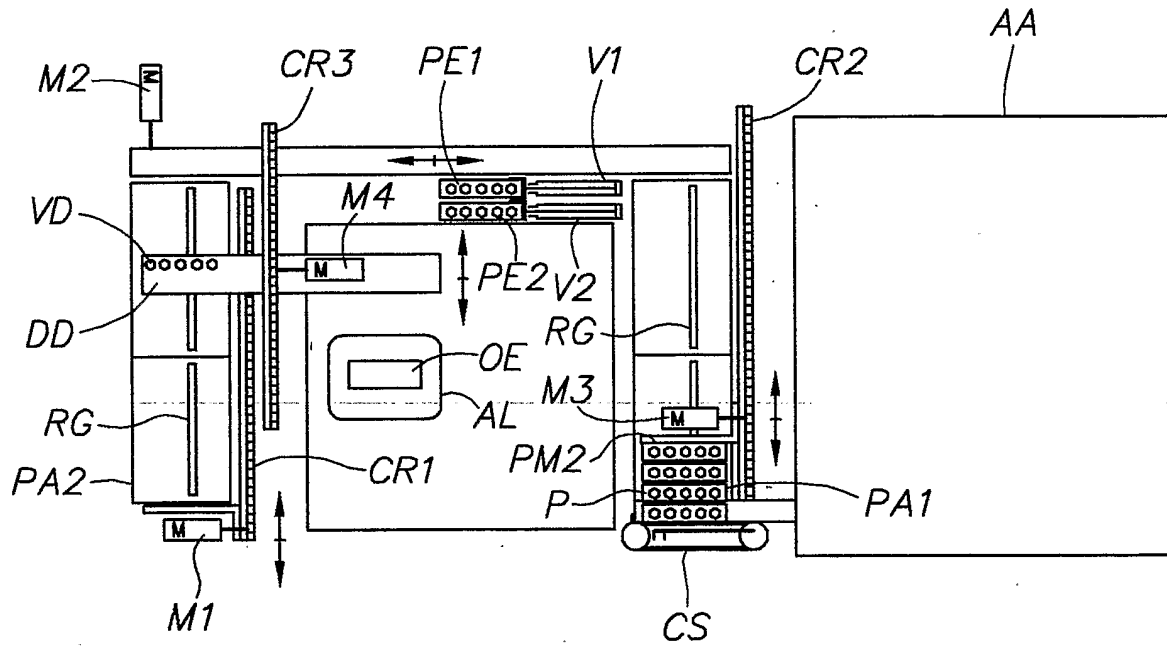


FIG. 7

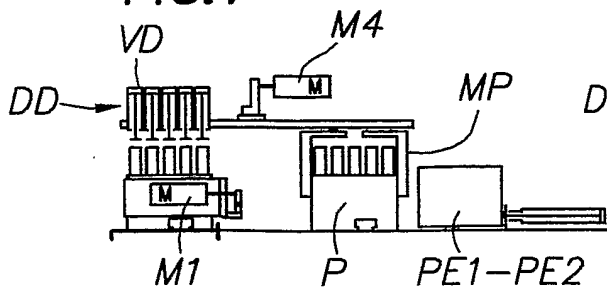


FIG. 8

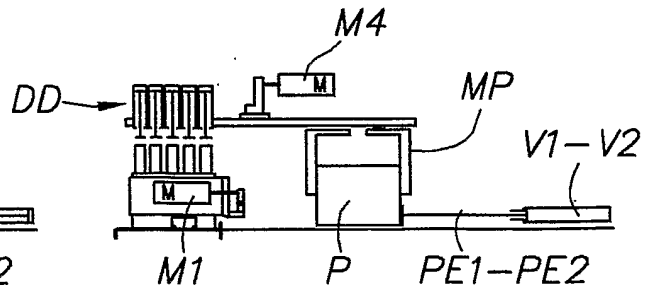
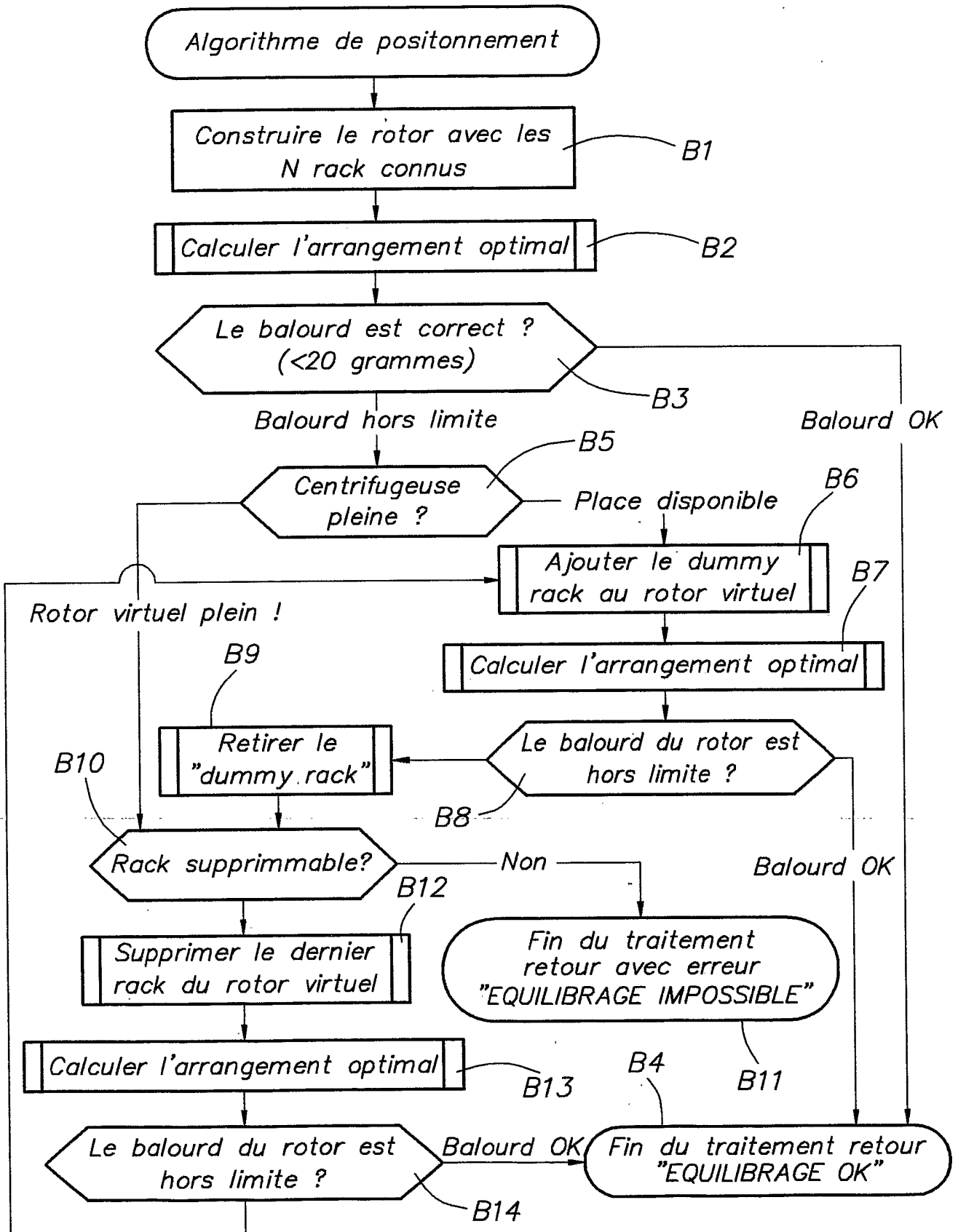
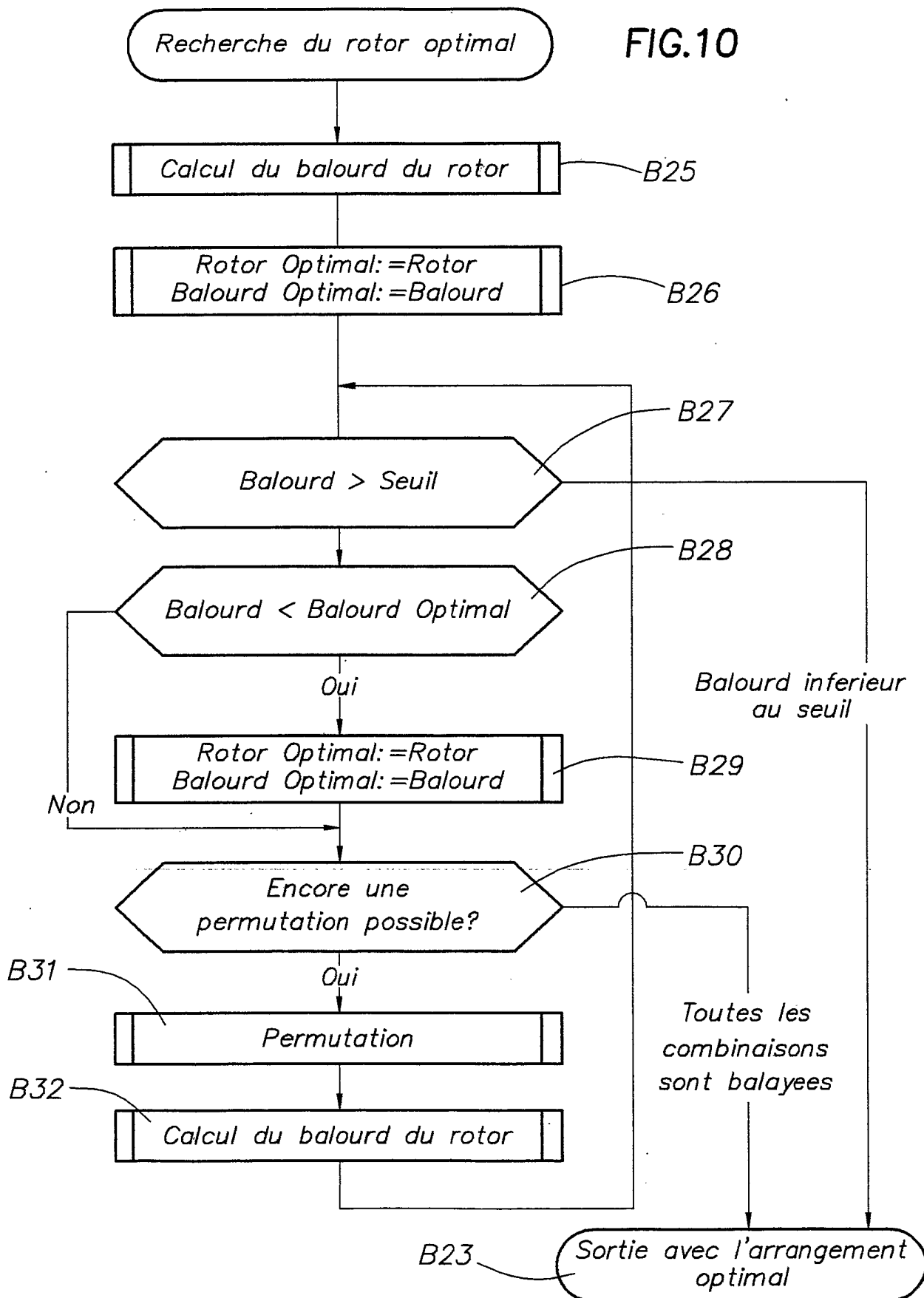


FIG.9



5/5

FIG.10



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/FR 03/02094

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B04B13/00 B04B9/14 B04B5/04 G01N35/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B04B G01N

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 5 769 775 A (MARKOV LUBOMIR ET AL) 23 June 1998 (1998-06-23) the whole document ---	1,6
A	EP 1 003 020 A (TECAN AG) 24 May 2000 (2000-05-24) claims; figure 1 ---	1,6
A	US 6 060 022 A (PEDRAZZINI G ANDREA ET AL) 9 May 2000 (2000-05-09) column 23; claims 15-20; figures 17A,17B ---	1,6
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1995, no. 06, 31 July 1995 (1995-07-31) & JP 07 080355 A (KUBOTA SEISAKUSHO:KK), 28 March 1995 (1995-03-28) abstract -/--	1,6

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *Z* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search	Date of mailing of the international search report
26 November 2003	05/12/2003

Name and mailing address of the ISA European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016	Authorized officer Leitner, J
--	--------------------------------------

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/FR 03/02094

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	<p>PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1998, no. 02, 30 January 1998 (1998-01-30) & JP 09 276743 A (ALOKA CO LTD), 28 October 1997 (1997-10-28) abstract</p> <p style="text-align: center;">-----</p>	1,6

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/FR 03/02094

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 5769775	A	23-06-1998	CA 2211543 A1	26-01-1998
EP 1003020	A	24-05-2000	EP 1003020 A1	24-05-2000
			EP 1003039 A1	24-05-2000
			JP 2000283835 A	13-10-2000
			JP 2000180454 A	30-06-2000
			US 6455002 B1	24-09-2002
			US 6458324 B1	01-10-2002
US 6060022	A	09-05-2000	AU 3651497 A	02-02-1998
			EP 0909389 A2	21-04-1999
			JP 2001505648 T	24-04-2001
			WO 9801760 A2	15-01-1998
JP 07080355	A	28-03-1995	NONE	
JP 09276743	A	28-10-1997	NONE	

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale No
PCT/FR 03/02094

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE		
CIB 7	B04B13/00	B04B9/14 B04B5/04 G01N35/04
Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB		
B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE		
Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)		
CIB 7 B04B G01N		
Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche		
Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si réalisable, termes de recherche utilisés)		
EPO-Internal, PAJ		
C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie °	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	US 5 769 775 A (MARKOV LUBOMIR ET AL) 23 juin 1998 (1998-06-23) le document en entier ---	1,6
A	EP 1 003 020 A (TECAN AG) 24 mai 2000 (2000-05-24) revendications; figure 1 ---	1,6
A	US 6 060 022 A (PEDRAZZINI G ANDREA ET AL) 9 mai 2000 (2000-05-09) colonne 23; revendications 15-20; figures 17A, 17B --- -/--	1,6
<input checked="" type="checkbox"/> Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents <input checked="" type="checkbox"/> Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe		
° Catégories spéciales de documents cités:		
A document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent *E* document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date *L* document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée) *O* document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens *P* document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée *T* document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention *X* document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément *Y* document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier *&* document qui fait partie de la même famille de brevets		
Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée		Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale
26 novembre 2003		05/12/2003
Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale		Fonctionnaire autorisé
Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Leitner, J

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale No
PCT/FR 03/02094

C.(suite) DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie *	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	<p>PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1995, no. 06, 31 juillet 1995 (1995-07-31) & JP 07 080355 A (KUBOTA SEISAKUSHO:KK), 28 mars 1995 (1995-03-28) abrégé</p> <p style="text-align: center;">---</p>	1,6
A	<p>PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1998, no. 02, 30 janvier 1998 (1998-01-30) & JP 09 276743 A (ALOKA CO LTD), 28 octobre 1997 (1997-10-28) abrégé</p> <p style="text-align: center;">-----</p>	1,6

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Demande internationale No
PCT/FR 03/02094

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)		Date de publication
US 5769775	A	23-06-1998	CA	2211543 A1	26-01-1998
EP 1003020	A	24-05-2000	EP	1003020 A1	24-05-2000
			EP	1003039 A1	24-05-2000
			JP	2000283835 A	13-10-2000
			JP	2000180454 A	30-06-2000
			US	6455002 B1	24-09-2002
			US	6458324 B1	01-10-2002
US 6060022	A	09-05-2000	AU	3651497 A	02-02-1998
			EP	0909389 A2	21-04-1999
			JP	2001505648 T	24-04-2001
			WO	9801760 A2	15-01-1998
JP 07080355	A	28-03-1995	AUCUN		
JP 09276743	A	28-10-1997	AUCUN		