**Vérification sécurité**

1. 🞏 Toutes les tresses de masse se rejoignent sur un plan/point de masse
2. 🞏 La baie de contrôle connectée à la masse
3. 🞏 La vanne d’injection de gaz connectée à la masse
4. 🞏 Le capot de protection HT de la source connectée à la masse
5. 🞏 Le châssis de la source connectée à la masse
6. 🞏 Le coffret d’alimentation électrique connectée à la masse
7. 🞏 Les bleeders connectées à la masse
8. 🞏 Le mécanisme de « mise à la masse d’urgence » est fermé
9. 🞏 Bon fonctionnement de la pompe primaire et de la pompe turbo
10. 🞏 Circulation de l’eau de refroidissement de la turbo
11. 🞏 Pression/Coffret de jauge reliée au coffret électrique par un DB9
12. 🞏 Bon fonctionnement des ventilateurs de la source et du filtre de Wien
13. 🞏 Interlock du générateur HF connecté
14. 🞏 Interlock des alimentations HT connectés sur une prise DB9 commune relié au coffret électrique connecté

**Allumage**

1. 🞏 Condamner l’accès HT avec la chaine
2. 🞏 Vérifier la lumière verte au dessus du capot
3. 🞏 Sur le coffret électrique tourner la clé et appuyer sur MAHT
4. 🞏 Vérifier que la lumière passe au rouge et que le mécanisme MALT est levé
5. 🞏 Allumer toutes les alimentations (HT, HF) sur la baie ainsi que l’ordinateur
6. 🞏 Injecter du gaz grâce à l’alimentation de la vanne de gaz.
7. 🞏 Vérifier la montée en pression
8. 🞏 Appliquer les HT sur les électrodes
9. 🞏 Démarrer la HF a 15% en faisant attention à la puissance réfléchie (<30%)

**Extinction**

1. 🞏 Baisser la HF et éteindre le générateur
2. 🞏 Fermer la vanne de gaz (10 V)
3. 🞏 Baisser les HT à 0 kV sur le PC
4. 🞏 Mettre HV OFF sur le PC et sur les alim HT manuelles
5. 🞏 Eteindre les alim HT
6. 🞏 Tourner la clé et la déposer prés du PC
7. 🞏 Vérifier que le mécanisme MALT est descendu et que la lumière est passée au vert