

İşletme talimatları

PLW 7111



Cihaza zarar vermemek ve kendi güvenliğini riske atmamak için yerleştirme, kurulum ve hizmete alma işlemlerinden önce kullanma talimatlarını **mutlaka** okuyun.

tr – TR

İçindekiler

1. GENEL KURALLAR.....	6
1.1 YÜKÜMLÜLÜK SINIRLARI	6
1.2 GEÇERLİLİK, İÇİNDEKİLER VE DEPOLAMA	6
2. ÜRÜN BİLGİLERİ	7
2.1 UYGUN KULLANIM	7
2.1.1 UYGULAMA ALANLARI	8
2.2 GÜVENLİK TALİMATLARI VE UYARILAR	8
2.2.1 UYGUN KULLANIM	8
2.2.2 YARALANMA RİSKİ	9
2.2.3 KALİTE GÜVENCESİ	10
2.2.4 BİLEŞENLERİN KULLANILMASI	11
2.2.5 ESKİ CİHAZININ BERTARAFI	11
2.2.6 UYARI İŞARETLERİ	12
2.3 TEKNİK VERİLER	12
2.4 DÜZGÜN ÇALIŞMASI İÇİN TAVSİYELER	13
2.5 EĞİTİM	14
2.5.1 KULLANICI PROFİLLERİ	14
2.6 ARTIK RİSKLER	15
2.7 İŞARETLER TABLOSU	16
3. MAKİNEİN AÇIKLAMASI	17
4. KURULUM	18
4.1 SU BAĞLANTISI	18
4.1.1 SUYUN KALİTESİ	18
4.1.2 GEREKLİLİKLER	18
4.1.3 YERLEŞİK YUMUŞATICI	20
4.1.4 TUZUN DOLDURULMASI	20
4.2 ELEKTRİK BAĞLANTISI	21
5. İŞLEMLER.....	22
5.1 GÜCÜ AÇMA.....	22
5.2 UYARILARIN VE DOLULUK SEVİYESİNİN KONTROLÜ	22
5.3 KAPININ AÇILMASI VE KAPATILMASI	22
5.3.1 MANUEL KAPAKLI SÜRÜM.....	22
5.4 ACİL DURUMDA KAPAĞI SERBEST BIRAKMA	23
5.5 HAZIRLIK	24
5.6 ÜST SEPETİN AYARLANMASI	25
5.6.1 ALT KONUMA AYARLAMA.....	25
5.6.2 ORTA KONUMA AYARLAMA	26
5.6.3 ÜST KONUMA AYARLAMA	26
5.7 SMARTLOAD PLUS	26
5.8 BİR PROGRAMDAN SONRAKİ KONTROLLER	27
6. KİMYASAL ÜRÜN HAZNESİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	28
6.1 TAVSİYE	28
7. KONTROL PANELİ.....	30
7.1 KONTROL PANELİ.....	30
7.1.1 ÜST BİLGİDEKİ SİMGELER.....	31
7.1.2 ALT BİLGİDEKİ SİMGELER	31
7.1.3 KLAVYELER	33
8. ÇEVİRİMİN YÖNETİLMESİ	34

8.1	OPERATÖRÜN OTURUM AÇMASI.....	34
8.2	DİLİ DEĞİŞTİRME	35
8.3	ÇEVİRİMİ BAŞLATMA	35
8.3.1	ÇEVİRİMİ BAŞLATMA: STANDART SÜRÜM	35
8.3.2	ÇEVİRİM BAŞLATMA: OTOMATİK SÜRÜM	36
8.4	SIFIRLAMA PROSEDÜRÜ	37
8.5	İKAZLAR	38
8.6	ÇEVİRİM EKRLANLARI	38
9.	YIKAMA PROGRAMLARI	41
9.1	PROGRAM BLOKLARI	42
9.2	PROGRAMLARIN GENEL GÖRÜNÜMÜ.....	43
10.	MENÜ.....	46
10.1	ANA MENÜ	46
10.2	FACTORY PROGRAMS (FABRİKA PROGRAMLARI).....	46
10.3	SPECIAL PROGRAMS (ÖZEL PROGRAMLAR)	47
10.4	FAVOURİTE PROGRAMS (SİK KULLANILAN PROGRAMLAR)	47
10.5	LAST CYCLE (SON ÇEVİRİM)	48
10.5.1	SAMPLİNG (ÖRNEKLEME)	48
10.5.2	EVENTS (OLAYLAR)	49
10.5.3	TREND (GRAFİK)	49
10.5.4	PROGRAM DATA (PROGRAM VERİLERİ).....	49
10.5.5	WARNİNGS (UYARILAR).....	50
10.5.6	CONSUMPTION (TÜKETİM)	50
10.5.7	CYCLE RE-PRINT (ÇEVİRİMİ YENİDEN YAZDIRMA).....	50
10.6	SYSTEM (SİSTEM)	51
10.6.1	YRD. PROGRAMLAR	51
10.6.2	MAKİNEİNİN DURUM	52
10.6.3	BAKIM	56
11.	ALARM MESAJLARI	58
11.1	ALARMLARIN AÇIKLAMALARI	58
11.2	ALARM LİSTESİ	58
11.3	UYARI LİSTESİ	65
12.	BAĞLANTI ÖZELLİKLERİ.....	66
12.1	USB.....	66
12.1.1	USB GEREKSİNİMLERİ.....	66
12.1.2	USB BELLEĞE YIKAMA ÇEVİRİMİNİ YAZDIRMA	66
12.1.3	GEÇMİŞ VERİLERİN USB BELLEĞE KAYDEDİLMESİ	66
12.2	AĞ BAĞLANTISI.....	67
12.2.1	ETHERNET BAĞLANTISI.....	68
12.2.2	WİFİ BAĞLANTISI	68
12.3	MİELE CLOUD	69
12.4	MİELE YEREL ARIZA TESPİTİ.....	70
13.	MAINTENANCE (BAKIM).....	71
13.1	BAKIMLA İLGİLİ GENEL TAVSİYELER	71
13.1.1	MAKİNEİNİN DURUMU	71
13.1.2	GÜVENLİK SİSTEMLERİ	71
13.1.3	PROSEDÜR	71
13.1.4	DEKONTAMİNASYON PROSEDÜRLERİ	71
13.1.5	MAKİNEİNİN DURUMUNUN KONTROLÜ	71
13.2	BAKIM HATIRLATICISI.....	71
13.3	RUTİN BAKIM.....	73

13.4	KURUTMA HAVASI FİLTRELEMESİ	80
13.5	YAZICIDAKİ KAĞIT RULOSUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ	81
14.	SORUNLAR – NEDENLERİ – ÇÖZÜMLERİ.....	83
14.1	GİRİŞ	83
14.2	SORUN (P) – NEDENİ (C) - ÇÖZÜMÜ (R).....	83

1. GENEL KURALLAR

Bu işletme talimatlarında yıkama dezenfeksiyon ünitesi genel olarak “makine” ifadesiyle anılmaktadır. Daha özel şekilde tanımlanmadıkça yeniden işlenebilen laboratuvar cam eşyaları ve aletleri “yüklenen parçalar” ifadesiyle anılmaktadır.

1.1 Yükümlülük sınırları

Uygulamaların kurcalanmasından ve/veya yanlış kullanılmasından ve/veya cihazın uygunsuz kullanılmasından kaynaklanabilecek arıza veya sorunlardan imalatçı sorumlu tutulamaz.

Operatör işletme talimatlarında verilen tüm talimatlara uymalıdır, özellikle de:

- ▶ Makinenin kullanım amacını daima dikkate alın
- ▶ Gereken bakım çalışmalarını daima yapın
- ▶ Makinenin kullanımını gereken eğitimi almış ve makinenin kullanımı konusunda talimat verilmiş kişilerle sınırlandırın
- ▶ Yalnızca orijinal yedek parçaları kullanın

Daha sonra piyasaya sürülen makinelerde yapılmış olabilecek her türlü değişiklik, adaptasyon veya benzeri uygulama imalatçıya daha önce temin edilen makinelerde işlem yapma yükümlülüğü getirmez ve makinenin ilgili kullanıcı kılavuzunun eksik veya yetersiz olduğu anlamına gelmez.

İlerleyen sayfalarda yer alan işletme talimatları makinenizin uzun ömürlü olması ve işlevlerini korumasını sağlamak için tasarlanmıştır.

Bu kılavuzda yer alan talimatlar işverenin yürürlükteki sağlık ve güvenlik mevzuatına uyma gerekliliğinin yerini almaz, daha ziyade bunları tamamlar.

Garantiyle ilgili olarak genel satış koşullarına başvurun.

1.2 Geçerlilik, içindekiler ve depolama

Bu talimat kılavuzunun ileride başvurulmak üzere makineyle birlikte saklanması çok önemlidir.

Makinenin satılması veya devredilmesi halinde, işleyişine ve ilgili uyarılara aşına olmaları için bu kılavuz yeni sahiplerine veya kullanıcılarına teslim edilmelidir.

Makinenin kurulum ve kullanım işlemlerinden önce talimatları dikkatle okuyun.

Bu metin, İtalyanca aslının çevirisidir ve şüphe halinde İtalyanca aslı geçerlidir.

Talimatların çevirilerindeki yanlışlıklar nedeniyle kişilere veya eşyalara yönelik muhtemel kazaları önlemek için müşteri:

- ▶ Yapılacak işlemlerle yönelik talimatlar olması halinde belirsizlik olduğunu algılayorsa, makinede işlem veya manevra yapmamalıdır
- ▶ Talimatla ilgili olarak Miele satış sonrası hizmetler bölümünden açıklama isteyin.

2. ÜRÜN BİLGİLERİ

Çalışmaya başlamadan önce kullanıcı makinenin fonksiyonlarına ve düzgün çalışmasına tamamen aşina olmalıdır. Kullanıcı makinenin tüm kumanda ve kontrol cihazlarının kesin görevlerini bilmelidir.



2.1 Uygun kullanım

Bu makine, laboratuvar cam eşyalarını ve laboratuvar aletlerini su kullanarak yeniden işlemek amacıyla kullanılır. Proses; temizleme, durulama ve gerektiğinde dezenfeksiyon ve kurutmayı içerir.

Bu makineler laboratuvar ve sanayi kesiminde laboratuvar tipi uygulamalarda kullanılmak için tasarlanmıştır.

Piyasadaki laboratuvar cam eşyaları ve laboratuvar aletlerinin çok çeşitli olması nedeniyle bazı durumlarda parçanın yıkama dezenfeksiyon ünitesinde yeniden işlemeye uygun olup olmadığının belirlenmesi gerekebilir.

Bu durum nasıl kullanıldığı ve mevcut kirlilik türü ile dezenfeksiyon parametrelerine bağlı olacaktır. Lütfen laboratuvar cam eşyaları ve laboratuvar aletlerinin imalatçısı tarafından verilen bilgilere başvurun.

Yeniden işlemeye uygun laboratuvar cam eşyaları ve laboratuvar aletleri şunları içerir:

- ▶ Test tüpleri, beher kapları, yassı şişeler, silindirler, vb. gibi kaplar.
- ▶ Ölçüm silindirleri, pipetler, volümetrik yassı şişeler, vb. gibi ölçüm kapları.
- ▶ Petri kapları, kimyasal madde tabağı, vb. gibi kaplar.
- ▶ Lameller, sıralama plakaları, vb. gibi plakalar.
- ▶ Kapaklar, spatulalar, manyetik karıştırma çubukları, stoperler, vb. gibi küçük parçalar.
- ▶ Huniler, borular/hortum parçaları, vb. gibi diğer eşyalar.

Bilgi notu: ISO 17664:2004 standardı, kullanıldıktan sonra gereken şekilde yeniden işlenmeleri ve bakımlarının yapılmasına yönelik tüm talimatları vermek yeniden kullanılabilen laboratuvar cam eşyaları imalatçısının sorumluluğundadır. Bu bilgi, doğru hazırlama, işleme, kurutma ve depolama aşamaları içindir.

2.1.1 Uygulama alanları

- ▶ Okullar, kolejler ve üniversitelerdeki laboratuvarlar
- ▶ Araştırma, kalite güvencesi, geliştirme, teknoloji ve üretim
- ▶ İnorganik, organik, analitik ve fiziko kimyanın farklı alanları
- ▶ Biyoloji, mikrobiyoloji ve biyoteknoloji
- ▶ Hastane laboratuvarları
- ▶ Endüstriler

Yeniden işleme koşulları yüke ve kirlenme tipine uygun olmalıdır. Proses kimyasalları kirlenme tipine uygun olmalıdır.

Uygun bir yük taşıyıcının (sepet, modül, eklenti, vb.) kullanılması yükün yeterli şekilde yeniden işlenmesini sağlamak açısından önemlidir.

Makine proses doğrulama amacıyla kullanılabilir.

Makine, 2006/42/EC sayılı AB Makine Direktifinin gerekliliklerine uygundur.



UYARI

Makinenin amacı dışında her türlü kullanımı yasaktır.

Uygunsuz şekilde kullanılması kişilerde yaralanmaya ve eşya hasarlarına neden olabilir.

Makinenin uygunsuz veya yanlış kullanılmasından veya çalıştırılmasından Miele sorumlu tutulamaz.

2.2 Güvenlik talimatları ve uyarılar

Bu makine tüm yasal güvenlik gerekliliklerine uygundur. Uygunsuz şekilde kullanılması kişilerde yaralanmaya ve eşya hasarlarına neden olabilir.

Bu makinenin kullanım işlemlerinden önce işletme talimatlarını dikkatle okuyun. Bu uygulama, kişilerdeki yaralanmaları ve makineye yönelik zararları önleyecektir.

Bu talimatları kullanıcıların her zaman erişebilecekleri güvenli bir yerde saklayın.

2.2.1 Uygun kullanım

- ▶ Makinenin yalnızca işletme talimatlarında sıralanan uygulamalar için kullanılmasına izin verilir. Makinede tadilat veya dönüşüm yapmaya veya makineyi amacı dışında kullanmaya izin verilmez ve bu uygulamalar tehlikeli olabilir.
- ▶ Temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri yalnızca imalatçısı tarafından yeniden işlenebilir olarak tanımlanmış olan laboratuvar cam ürünleri ve aletleri için tasarlanmıştır. Yüklenen paçaların imalatçıları tarafından verilen bilgilere uygun hareket edilmelidir.
- ▶ Makinenin uygunsuz veya yanlış kullanılmasından veya çalıştırılmasından Miele sorumlu tutulamaz.
- ▶ Bu makine yalnızca iç mekanda kullanılmak içindir.

2.2.2 Yaralanma riski

Yaralanmamak için lütfen aşağıdaki notlara dikkat edin

- ▶ Makinenin kurulum, hizmete alma, onarım ve bakım işlemleri yalnızca Miele Müşteri Hizmetleri departmanı veya uygun bir ehil servis teknisyeni tarafından yapılabilir. Standart ve yönetmelik hükümlerine tam uygunluğun sağlanması için bir Miele servis sözleşmesi yapılması tavsiye edilir. Yanlış yapılan onarımlar kullanıcılarda ciddi tehlikelere neden olabilir.
- ▶ Makinenin kurulumunu patlama riski bulunan veya donma koşullarının bulunduğu alanlarda yapmayın.
- ▶ Su kaynaklı hasar riskini azaltmak için, makinenin çevresindeki alan ticari ortamlarda kullanım için tasarlanmış mobilyalar ve donatılarla sınırlandırılmalıdır.
- ▶ Bazı metal parçalar yaralanma veya kesilme riski doğurur. Makineyi taşıy ve kurulumunu yaparken kesilmeye karşı koruyucu eldivenler kullanın.
- ▶ Makinenin elektrik güvenliği yalnızca doğru şekilde topraklandığında sağlanabilir. Bu standart güvenlik gerekliliğine uymak ve bunu düzenli olarak test etmek zorunludur. Şüpheye düşerseniz, elektrik kurulumunun ehil bir teknisyen tarafından muayene edilmesini sağlayın. Topraklama sisteminin yetersiz olmasından kaynaklanabilecek sonuçlardan (ör., elektrik çarpması) Miele sorumlu tutulamaz.
- ▶ Hasarlı veya sızdıran bir makine güvenliğinizi açısından tehdit oluşturabilir. Hasarlı veya sızdıran bir makineyi derhal kapatın ve Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı ile iletişime geçin.
- ▶ Makine operatörlerine makinenin nasıl kullanılacağı konusunda talimat verilmeli ve düzenli eğitim almaları sağlanmalıdır. Eğitim almayan personelin makineye veya kontrollerine erişimine izin verilmemelidir.
- ▶ Yalnızca ilgili uygulama açısından imalatçıları tarafından onaylanmış olan proses kimyasallarını kullanın. Yük veya makine malzemesi üzerindeki herhangi bir olumsuz etkiden proses kimyasallarının imalatçısı sorumludur.
- ▶ Proses kimyasallarını kullanırken dikkatli olun. Bazı kimyasallar kostik, tahriş edici ve toksik olabilir. Proses kimyasalı imalatçıları tarafından yayınlanan ilgili güvenlik yönetmelikleri ve güvenlik bilgi formlarına uyulmalıdır. Eldiven ve koruyucu gözlük takın.
- ▶ Bu makine, yalnızca su ve uygun proses kimyasalları kullanmak için tasarlanmıştır. Organik çözücüler veya yanıcı sıvıların kullanılmasına izin verilmez. Bu uygulama patlamaya veya makinenin içindeki kauçuk veya plastik bileşenlerde hasara yol açabilir ve sıvıların dışarı sızmasına neden olabilir.
- ▶ Yıkama odacığındaki su içme suyu olarak kullanılmamalıdır.
- ▶ Hasar görebileceklerinden veya kopabileceklerinden, makineyi kapı kolu veya açık haldeki servis kapakçığı gibi çıkıntı yapan parçalardan kaldırmayın.
- ▶ Açık haldeki kapının üzerine oturmayın veya yaslanmayın. Bu durum makinenin devrilmesine ve zarar görmesine veya kişilerde yaralanmalara yol açmasına neden olabilir.
- ▶ Keskin, sivri uçlu parçaları düzenlerken dikkatli olun. Bunları makinenin içine kendinizi veya başkalarını yaralamayacakları şekilde yerleştirin.
- ▶ Kırık cam yükleme veya boşaltma yaparken ciddi yaralanmalarla sonuçlanabilir. Kırık cam parçalar makinede işlenmemelidir.
- ▶ Lütfen makinenin yüksek sıcaklıklarda çalışıyor olabileceğine dikkat edin. Kapıyı açmak için kilidin devre dışı bırakılması yanma veya haşlanma ya da korozyona yol açan maddelere temas etme riskiyle sonuçlanabilir. Dezenfektanlar kullanılırken toksik buharları soluma riski vardır.
- ▶ Personelin kazara toksik buharlara veya proses kimyasallarına temas etmesi halinde, imalatçının güvenlik bilgi formlarında verdiği acil durum talimatlarını uygulayın.

- Sepetler, hareketli üniteler ve eklentiler gibi yük taşıyıcılar boşaltılmadan önce soğumalarına izin verilmelidir. Kaplarda kalan her türlü hala su çok sıcak olabilir. Parçaları çıkarmadan önce bu suyu yıkama odacığının içine dökün.
- Makineyi veya civarını kesinlikle su hortumu veya basınçlı temizleme aleti kullanarak temizlemeyin.
- Herhangi bir bakım veya onarım işlemi yapılmadan önce makinenin güç beslemesiyle olan bağlantısının kesilmesi gerekir.

2.2.3 Kalite güvencesi

Laboratuvar cam ürünlerini ve aletlerini yeniden işlerken kalite standartlarını korumak ve temizlenmekte olan yüklerin zarar görmelerini önlemek için aşağıdaki noktalara uygun hareket edilmelidir.

- Bir program yalnızca istisnai durumlarda yetkili personel tarafından kesilebilir.
- Rutin çalışmada yeniden işleme standartlarının sağlandığını göstermek operatörün sorumluluğundadır. Proses sonuçları düzenli olarak incelenmeli ve belgelenmelidir.
- Isıyla dezenfeksiyonda yürürlükteki sağlık ve güvenlik yönetmeliklerine uygun şekilde gereken enfeksiyon profilaksisini elde edecek sıcaklıkları ve sıcakta tutma sürelerini kullanın.
- Yalnızca hasar görmemiş ve uygun parçalarda yeniden işleme yapın. Plastik parçaları yıkarken, bunların ısıya dayanıklı olduklarından emin olun. Nikel kaplı veya alüminyum parçalar özel prosedürler gerektirir ve genellikle makinede yeniden işlemeye uygun değildir. Paslanabilecek veya korozyona uğrayabilecek demirli malzemeler yıkama parçaları veya kirli parçalar olarak yıkama odacığına sokulmamalıdır.
- Belirli şartlarda proses kimyasalları makineye zarar verebilir. Kullanıcılar proses kimyasalları imalatçıları tarafından yayınlanan tavsiyelere uymaya teşvik edilir. Herhangi bir hasar veya malzeme uyumsuzluğu şüphesi söz konusu olduğunda Miele ile iletişime geçin.
- Klor içeren temizlik maddeleri makinenin elastomerlerine zarar verebilir. Klor içeren temizleme malzemelerinin kullanılması gerekirse, “Ana yıkama” program bloklarında en çok 70 °C sıcaklık tavsiye edilir (program çizelgesine bakın).
- Su devresindeki mekanik bileşenlere zarar verebileceklerinden makineye aşındırıcı maddeler konulmamalıdır. Yük üzerindeki her türlü aşındırıcı artıklar yeniden işleme öncesinde tamamen çıkarılmalıdır.
- Temizlik veya dezenfektan maddeleriyle ön arıtma yapılırken, bazı türdeki lekeler ile belirli proses kimyasallarının etkileşimi köpük oluşumuna neden olabilir. Köpük dezenfeksiyon ve temizlik sonuçları üzerinde olumsuz etki yapabilir.
- Yeniden işleme, odacıktan tahliye edilen köpükle sonuçlanmamalıdır. Köpük tahliyesi makinenin çalışmasını bozabilir.
- Kullanılan proses köpük seviyelerini kontrol etmek amacıyla operatör tarafından düzenli aralıklarla izlenmelidir.
- Bir proses kimyasalı, örneğin deterjan kullanılması tavsiye edildiğinde dahi Miele söz konusu kimyasalın yüklenen parçalar üzerindeki etkisiyle ilgili hiçbir sorumluluk üstlenmez. Lütfen ürünün formülü, depolama koşulları, vb. gibi proses kimyasalları imalatçıları tarafından duyurulmayabilecek değişikliklerin temizleme sonuçlarının kalitesini düşürebileceğine dikkat edin.
- İlgili imalatçının proses kimyasallarının depolanması ve bertarafı konusundaki talimatlarını daima izleyin.
- Sıkı gerekliliklerin karşılanması gereken kritik uygulamalarda, deterjanlar, su kalitesi, vb. gibi prosesle ilgili tüm faktörlerin Miele ile görüşülmesi şiddetle tavsiye edilir.
- Temizlik sonuçları özellikle sıkı gerekliliklere (ör., kimyasal analiz) tabiyse, gereken temizlik standartlarına ulaşıldığından emin olmak için operatör tarafından düzenli kalite kontrolü yapılmalıdır.

- Yüklü tutmayan hareketli üniteler, sepetler ve eklentiler gibi yük taşıyıcılar yalnızca gerektiğinde kullanılmalıdır. İçi boş parçaların içleri ve dışarı iyice temizlenmelidir.
- Küçük ve hafif parçaları örtü ağılarıyla emniyete alın veya küçük parçalarda bunları örgü tepsiye yerleştirerek, püskürtme kollarını kilitlemediklerinden emin olun.
- Yüklemeden önce her türlü kabı veya aleti boşatın.
- Yıkama odacığına giren parçaların üzerindeki artık çözücü miktarı en düşük düzeyde olmalıdır. Parlama noktası 21 °C değerinin altında olan hiçbir çözücü emareden daha fazla olmamalıdır.
- Klorlu çözültüler, özellikle hidroklorik asit veya paslanmaya veya korozyona maruz kalan demirli malzemeler odacığa yerleştirilmemelidir.
- Korozyona bağlı herhangi bir hasar meydana gelmemesi için klorürleri veya hidroklorik asit içeren çözültülerin makinenin paslanmaz çelik dış muhafazasına temas etmemesi gerekir.
- Herhangi bir su tesisatı çalışmasından sonra makineye giden su tesisatının havasının alınması gerekecektir. Bu yapılmazsa, makinenin bileşenleri zarar görebilir.
- Kurulum planı ve servis kılavuzundaki kurulum talimatlarını izleyin.
- Cihaz kullanılırken herhangi bir kaza meydana gelirse, imalatçıyı ve yetkili mercileri bilgilendirin.

2.2.4 Bileşenlerin kullanılması

- Yalnızca amaçlanan uygulamaya uygun orijinal Miele yedek parçalarını ve aksesuarlarını kullanın. Model adlandırmalarını Miele'den öğrenebilirsiniz.
- Yalnızca Miele'ye ait hareketli üniteler, sepetler, modüller ve eklentiler gibi yük taşıyıcılarını kullanın. Başka imalatçıların hareketli üniteleri, sepetleri ve eklentilerini kullanmak veya Miele aksesuarlarında değişiklik yapmak memnun edici olmayan temizlik ve kötü bir dezenfeksiyonla sonuçlanabilir. Sonuçta ortaya çıkan hasarların hepsi garanti kapsamında olmayacaktır.

2.2.5 Eski cihazınızın bertarafı

Makinenin kan ve diğer beden sıvıları, patojenler, tesadüf patojenler, genetiği değiştirilmiş malzemeler, toksik veya kanserojen maddeler, ağır metaller, vb. kaynaklı kontaminasyon içerebileceğine ve bertaraf edilmeden önce dekontamine edilmesi gerektiğine lütfen dikkat edin.

Çevre ve güvenlikle ilgili nedenlerden ötürü tüm proses kimyasal artıklarını güvenlik yönetmeliklerine uygun şekilde bertaraf edin. Eldiven ve koruyucu gözlük takın.

Kapağın kilidini çalışamaz hale getirerek, çocukların kazara kendilerini içeri kapatmalarını engelleyin. Ardından makinenin güvenli şekilde bertaraf edilmesi için uygun düzenlemeleri yapın.

Eski elektrikli ve elektronik cihazlar sıklıkla değerli malzemeler içerir. Ancak, aynı zamanda doğru çalışmaları ve güvenlikleri açısından temel olan zararlı maddeleri de içerirler. Genel atıklarla birlikte bertaraf edilmeleri ve yanlış şekilde elleçlenmeleri halinde bunlar insan sağlığı ve çevre açısından tehlikeli olabilirler. Bu nedenle eskiyen cihazınızı lütfen genel atıklarla birlikte bertaraf etmeyin.

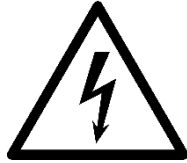


Elektrikli ve elektronik cihazlara yönelik yerel atık toplama/geri dönüşüm merkezlerini kullanın. Gerekirse, satıcınıza danışın. Ulusal mevzuat bertaraftan önce makinede kayıtlı olan kişisel bilgilerin silinmesini gerektiriyor olabilir. Lütfen eskiyen cihazınızın bertaraftan önce saklanırken çocuklar açısından risk oluşturmadığından emin olun.

2.2.6 Uyarı işaretleri

Personeli yükümlülükleri konusunda bilgilendirmek ve artık riskler konusunda uyarmak için makine ilgili mevzuat (92/58 EEC sayılı Direktif) uyarınca güvenlik etiketleriyle donatılmıştır.

Genel uyarı işaretleri



Dikkat!
Elektrik çarpması
tehlikesi!



Dikkat!
İşletme talimatlarına
uygun hareket edin!



Dikkat!
Sıcak yüzeyler!

Sahada yapılan sağlık ve güvenlik risk değerlendirmesi ile artık risklerin değerlendirmesi, denetim görevlisinin kullanıcıya sağlaması gereken güvenlik ekipmanlarını belirler.

Güvenlik talimat ve uyarılarına uygun hareket edilmemesinden kaynaklı hasarlar veya yaralanmalardan Miele sorumlu tutulamaz.

2.3 Teknik veriler

Boyutlar

Dış G x D x Y

650 mm x 700 mm x 1940 mm

Ağırlık

Net ağırlık: 289 kg

Çalışma sırasında maks.: 309 kg

Ortalama ses basıncı seviyesi

< 70 dB(A)

Koruma derecesi (IEC 60529'a göre)

IP00

Geri akış önleyici (EN 1717'ye göre)

AB – Hava boşluğu sınırlı değildir

Çalışma

Sıcaklık aralığı +5 ila +35 °C arası

Bağıl Nem aralığı Maks %80 (5 ÷ 31°C); %80...%50
(31...35°C)

Azami rakım: 2000 m (daha yüksek rakımlar için
özel cihaz ayarları mevcuttur)

Ortamdaki aydınlatma gereklilikleri

500 ... 1500 lux

Kurulum sahasındaki hava değişimi gereklilikleri

min 10 hava değişimi / saat

Elektrik bağlantısı

Cihazın bilgi plakasına bakın

Depolama ve nakliye koşulları

-5 ... +50 C

%20 ila %90 arası, yoğunlaşmayan

Havalandırma: Etkilemeyen hava değişimi (herhangi
bir tedarik edilen yalnızca kimyasal ürün kabı
takılıysa gereklidir).

Aşırı gerilim kategorisi (IEC EN 60664'e göre)	II
EN 61010'a göre kirlilik seviyesi	II
Ekipman Sınıfı (CISPR 11'e göre)	A
Ekipman Grubu (CISPR 11'e göre)	1
İmalatçı adresi	Steelco S.p.A Via Balegante, 27 31039 Riese Pio X (TV), İtalya
Kontrol sistemi verisi	Mikro denetleyici: STM32F767BGT6 (*) CPU: Çekirdek: Arm® 32-bit Cortex®-M7 (216MHz maks) Dahili RAM: 512 KB Dahili FLASH: 1 MB Harici program flash: 64Mb Harici veri flash: 256Mb Harici SDRAM: 16 MB

UYARI



Makinenin tavsiye edilen ortam koşulları dışında herhangi bir şekilde kullanılması yasaktır.

Uygun olmayan ortam koşulları makineye zarar verebilir.

Makine, elektromanyetik uyumluluk açısından EN 61326'ya göre sertifikalandırılmıştır. Sertifikalandırıldığı dışında elektromanyetik alana maruz kalması halinde cihaz hasar görebilir ve çalışması garanti edilemeyebilir.

Tavsiye edilenler dışındaki koşullara maruz kalması halinde, cihazın genel kontrolünü yaptırmak için teknik destekle iletişime geçin.

2.4 Düzgün çalışması için tavsiyeler

- ▶ Kullanıcı çalışması sırasında makineyi gözetim altında bulundurmaldır.
- ▶ Operatör, çevrimi başlatmadan önce daima su filtrelerinin iyi ve gereken şekilde konumlandırıldığından emin olmalıdır.
- ▶ Kontamine malzemeyle teması önlemek için yeniden işleme sırasında uygun koruyucu donanımlar kullanılmalıdır.
- ▶ Yürürlükteki mevzuata göre kanalizasyon sistemine tahliye edilmemesi gereken maddeleri içeren parçaları yeniden işlemeyin. Bu maddeler ayrıca bertaraf edilmelidir.
- ▶ Yüklenen parçaların makine tabanlı yeniden işlenmesiyle ilgili ulusal gerekliliklerin ve yönlendirici kılavuzların yanı sıra imalatçının talimatlarını da uygulayın.
- ▶ Bu makine su ve proses kimyasallarıyla birlikte kullanılmak için tasarlanmıştır.
- ▶ Kimyasal ürün tipinin kullanılan yıkama programının özelliklerine uygun olduğunu kontrol edin.
- ▶ Toz temizleme maddeleri kullanmayın.
- ▶ Ev tipi deterjan kullanmayın.
- ▶ İmalatçı tarafından bileşenler yeniden işleme sonuçlarını ve kullanıcının güvenliğini tehlikeye atabilir.
- ▶ Kullanıcı bakım talimatlarında belirtildiği gibi cihazın düzenli olarak genel kontrolünü ve temizliğini yapmalıdır.
- ▶ Temizlik açısından yükü gözle kontrol edin.
- ▶ Sahadaki kesme vanası kullanılmadığından girişin kapatılabileceği şekilde kolay erişilebilen yerde olmalıdır.

- Yeni makine hasar görmüş gibi görünüyorsa kurulumdan önce satıcıyla bağlantı kurun.
- Makinenin kurulumunu yapmak için gereken her türlü elektrik ve hidrolik sistem değişikliği yalnızca ehil, yetkili kişilerce yapılmalıdır.
- Kullanıcının herhangi onarım yapması yasaktır.
- Makinede kolay giderilemeyen bir alarm verildiğinde, teknik servisle bağlantı kurulmalıdır.
- Makine düzgün çalışmıyorsa, teknik servisle iletişime geçin.
- Bu makinede teknik servis yalnızca ehil ve yetkili servis ortakları tarafından yapılmalıdır.

DİKKAT: Kimyasal ürünler gözler bitiş tahrış edicidir, temas halinde bol suyla yıkayın ve bir hekime danışın, ciltle temas halinde bol suyla yıkayın.

İmalatçı, yukarıda belirtilen kurallara uygun hareket edilmemesinden kaynaklı kişilerde veya eşyalardaki kazalarda her türlü sorumluluğu reddeder.

Kurallara uygun hareket etmemek garantinin anında ve tamamen geçersiz kalmasıyla sonuçlanır.

2.5 Eğitim

Makinenin kullanımına ilişkin talimatlar Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı veya makinenin hizmete alınması sırasında yetkili servis teknisyeni tarafından sağlanacaktır.

Kullanıcıların yeterince eğitilmesi ve talimatlandırılmasını sağlamak sorumlu kuruluşun görevidir.

Sorumlu kuruluş, içeriklerin anlaşıldığına dair kanıtlar dahil, eğitim oturumlarını kayda geçirmeli ve arşivlemelidir.

2.5.1 Kullanıcı profilleri

Kullanıcı profilleri aşağıdaki gibi tanımlanır:

SUPERVISOR (SÜPERVİZÖR)

Kıdemli servis teknisyeni:

Özel makine ayarları yeni fonksiyonların kurulumunda olduğu gibi yalnızca Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı tarafından yapılabilir.

MAINTENANCE ENGINEER (BAKIM MÜHENDİSİ)

Servis teknisyeni:

Makinenin kurulum, hizmete alma, onarım ve bakım işlemleri yalnızca Miele Müşteri Hizmetleri departmanı veya yetkili servis teknisyeni tarafından yapılabilir.

DEPARTMENT MANAGER (DEPARTMAN YÖNETİCİSİ)

İşyerindeki makine sorumlusu:

Ör. bir programın kesilmesi veya iptal edilmesi gibi daha ileri düzey görevler, laboratuvar cam eşyalarının ve aletlerinin makinede yeniden işlenmesine dair daha ayrıntılı bilgi sahibi olmayı gerektirir.

Makinede, ör. kullanılan aksesuarlarda veya saha şartlarında yapılacak değişiklikler, makineye dair özel ek bilgi gerektirir.

Doğrulama süreçlerinde laboratuvar cam eşyalarının ve aletlerinin makinede yeniden işlenmesine, dahil olan proseslere ve ilgili standartlar ile mevzuata ilişkin özel bilgiler olduğu varsayılır.

OPERATOR (OPERATÖR)

Kullanıcı:

Kullanıcılar, makinenin işletilmesi ve yüklenmesi konusunda talimatlandırılmalı ve güvenli günlük kullanım konusunda düzenli eğitim almalıdırlar.

Bu kişiler cihazların ve laboratuvar cam eşyalarının makinede yeniden işlenmesi konusunda bilgi sahibi olmalıdırlar.

2.6 Artık riskler

OPERATOR (OPERATÖR), normal çalışma koşullarında, uygun koruma araçlarını kullanarak güvenli şekilde çalışması halinde risklere maruz kalmaz.

Güvenli şekilde çalışabilmesi için operatörün:

- Bu kılavuzda verilen talimatlara dikkatle uyması gerekmektedir.
- İşyeri tarafından verilen gerek şahıs, gerekse grup güvenliğine yönelik araçlar ile güvenlik cihazlarını uygun şekilde, özenle kullanmalıdır.
- Yukarıda belirtilen cihaz ve araçlardaki kusurlar ile farkına vardığı her türlü tehlikeli durumu, acil durumlarda doğrudan kendi sorumluluk alanı ve kabiliyetleri dahilinde kusurları veya tehlikeleri ortadan kaldırmak veya azaltmak için kişisel olarak doğrudan harekete geçmeli veya sorumlu personeli bilgilendirmelidir.

Yine de cam eşya yıkama ünitesinde bazı artık riskler olduğuna dikkat edilmelidir. Her aşamada veya önemli bir iş eyleminde bulunulacağı zaman alınacak uygun önlemlerin listesi aşağıda verilmektedir:

AŞAMA	SEPETİN YÜKLENMESİ
RİSK	Genellikle sepet elleçleme işlemleri sırasında, bir düşme veya takımlar, eşyalar ve cihazlara çarpmaya bağlı, üst uzuvlarda berelenme ve kesilme.
ÖNLEM	Bu tip işlemler için gereken ekipmana (ör. korumalı sepetler, taşıma şaryoları) sahip ve uygun giysileri ve KKD'leri (ör. koruyucu tulum ve eldiven) kullanan eğitimli personele izin verin.
AŞAMA	DETERJANLARIN/KİMYASAL KATKI MADDELERİNİN DOZLANMASI
RİSK	Beden kısımlarının yıkama kimyasallarına temas etmesi.
ÖNLEM	Uygun giysiler ve KKD'lerle donatılmış, eğitimi verilmiş personel görevlendirin. Güvenlikli elbiseler, eldiven ve gözlük kullanın ve kimyasal ürünlerin imalatçıları tarafından belirlenen güvenlik talimatlarına uygun hareket edin.
İLK YARDIM ÖNLEM	► Ürünle kontamine olmuş veya ıslanmış giysileri çıkarın/derhal çıkarın. ► Maddeler ciltle temas ederse, etkilenen cilt bölgelerini derhal yıkayın ve suyla durulayın.
RİSK	Yıkama kimyasalı buharlarının solunması.
ÖNLEM	Uygun giysiler ve KKD'lerle donatılmış, eğitimi verilmiş personel görevlendirin. Kimyasalların imalatçıları tarafından belirtilen güvenlik gerekliliklerine uygun hareket edin ve hava yollarını korumak için uygun bir koruyucu maske takın.
RİSK	Yıkama kimyasallarının kazara saliverilmesi.
ÖNLEM	Konsantre kimyasalları giderlere veya doğrudan yüzeylere atmayın. Dökülen tüm sıvıları emici malzemeler (ör. kum, toprak, talaş) kullanarak toplayın. Artık kimyasalları bol suyla durulayın.
	KİMYASAL ÜRÜNLERİN BEDENLE TEMAS ETMESİ VEYA SALIVERİLMESİ HALİNDE DAİMA ÜRÜN BİLGİ FORMUNDA BELİRTİLEN GÜVENLİK ÖNLEMLERİNE BAŞVURUN.
AŞAMA	CİHAZDA HASAR
RİSK	Uygun olmayan bileşenler, deterjanlar, yıkama proseslerinin kullanılması.
ÖNLEM	Cihazın yüzeyine zarar vermeyen uygun bileşenler kullanın ve sağlığını kontrol edin.

	Kimyasal ürünü imalatçı tarafından açıklanan miktar ve şekilde kullanın, malzemenin uyumluluğu konusunda talimatlara uyun.
AŞAMA	KİMYASAL ÜRÜNLERİN YANLIŞ BAĞLANMASI
RİSK	Kimyasal tankını değiştirirken proses için yanlışı kimyasalın kullanılması.
ÖNLEM	Kimyasalları değiştirirken operatöre yardımcı olması için kimyasal kapaklarında renk kodu kullanın.

2.7 İşaretler tablosu

Makineye uygulanan işaretler

	Elektrik çarpması riski
	Uyarı: sıcak yüzey
	İmalatçı
	İmalat tarihi
	Uyarı! Uyarılar ve önlemler gibi önemli tedbir bildirimleri için eşlik eden belgelere bakın.
	Kullanıcı talimatlarına başvurun
	Toprak terminali
	CE işareti Seri numarası etiketinde belirtilir
	WEEE atık bertarafı
	Cihazın nihai üretim kodunu gösterir. Seri numarası etiketinde belirtilir. “COD” ibaresi, sistemdeki (AS 400) ve satış faturasındaki parça koduna karşılık gelir. Bu kod, müşterilerin talep ettikleri konfigürasyona/özelliklere göre değişiklik gösterebilir.
	Ürün modelinin numarasını gösterir. Seri numarası etiketinde belirtilir

3. MAKİNEİN AÇIKLAMASI



- ① Kontrol paneli
- ② USB bağlantı noktası
- ③ Kapak
- ④ Odacık - *Odacık filtreleri ve yıkama kollarına erişim*
- ⑤ Ana şalter (bakım kapakçığının arkasında)
- ⑥ Teknik alan paneli - *kimyasallara ve hava filtreleri alanına erişim*
- ⑦ Yazıcı

4. KURULUM

4.1 Su bağlantısı

4.1.1 Suyun kalitesi

Temizliğin tüm aşamalarında kullanılan suyun kalitesi iyi sonuçlar almak açısından temel öneme sahiptir.

- Su, makinenin yapıldığı malzemeyle uyumlu olmalıdır.
- Su, proses kimyasallarıyla uyumlu olmalıdır.
- Su, prosesin çeşitli aşamalarına yönelik proses gereksinimleriyle uyumlu olmalıdır.

Yeniden işleme açısından iyi sonuçlar elde etmek için makine kalsiyum içeriği düşük yumuşak su beslemesi gerektirir. Sert su yük üzerinde ve makinenin içinde kalsiyum birikintilerinin oluşmasına neden olur.

Sertlik seviyesi 0,7 mmol/l (7 °fH – Fransız ölçeği veya 4 °dH – Alman ölçeği) değerinin üzerinde olan su yumuşatılmalıdır. Dahili su yumuşatıcısı (fabrika çıkışı seçenek) bulunan makinelerde bir programın çalışması sırasında bu otomatik olarak gerçekleşir. Su yumuşatıcısı su beslemesinin tam sertliğine göre ayarlanmalıdır.

Su yumuşatıcısı düzenli aralıklarla yeniden etkinleştirilmelidir. Bu, özel bir yeniden etkinleştirme tuzunun kullanılmasını gerektirir. Yeniden etkinleştirme bir programın işlemleri sırasında otomatik gerçekleştirilir.

Yumuşatılan su yerleşik su yumuşatıcısı olmadığında makineler için sahada sağlanmalıdır.

İzin verilen maksimum su sertliği 65 °fH veya 36 °dH düzeyindedir.

Not: Su sertliği Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı tarafından ayarlanır.



Odacıktan gelen su içmeye elverişli değildir.

4.1.2 Gereklilikler

- ▶ Makine, yerel yönetmeliklere sıkı sıkıya uyan bir su beslemesine bağlanmalıdır
- ▶ Kullanılan su, en azından içme suyu kalitesine ilişkin Avrupa yönetmeliklerine uygun olmalıdır. Su beslemesinde demir içeriği yüksekse, makinede temizlenmekte olan parçalarda ve makinenin kendisinde korozyon oluşması tehlikesi vardır. Suyun klorür içeriği 100 mg/l değerini aşıyorsa, makinedeki yükte korozyon riski daha da artacaktır.
- ▶ Yalnızca makineyle birlikte verilen hortumları kullanın
- ▶ Makineyle birlikte verilen hortumları kısaltmayın
- ▶ Soğuk su, sıcak su ve demineralize (DI) su bağlantıları için **asgari akış basıncı** 100 kPa düzeyindedir.
- ▶ Sıcak su ve soğuk su bağlantılarında **önerilen akış basıncı** ≥ 200 kPa, demineralize (DI) su bağlantısında ise ≥ 200 kPa düzeyindedir; bunlar, uzun su alım sürelerini önlemek ve buhar kondensatından (takılıysa) en uygun performansı elde etmek içindir.
- ▶ **İzin verilen maksimum statik su basıncı** 600 kPa düzeyindedir.
- ▶ Akış basıncı 100 kPa değerinin altındaysa, demineralize (DI) su bağlantısı için bir takviye pompası gerekir.
- ▶ Makine takviye pompasıyla donatılmışsa ancak demineralize su musluğundaki basınç 1 bar değerinin üzerindeyse, takviye pompasını ayırın, aksi halde bileşen ciddi zarar görür.
- ▶ Basınç 600 kPa (8 bar) değerinin üzerine çıkarsa, basınç düşürücü takılması gerekir.

- Su basıncı belirtilen aralıkta değilse, tavsiye almak için Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı veya yetkili servis teknisyeniyle iletişime geçin.
- Sahada ¾" erkek dış birleşmeli bir kesme vanası sağlanmalıdır. Bu vana kolay erişilebilir olmalıdır çünkü makine her kullanılmadığında su beslemesi kapatılmalıdır.



Hortumlardaki dişli birleşmeleri aşırı sıkmayın.

Bilgi:

- Dönüş önleyici su sistemi cihazın içine IEC 61770 standardına uygun olarak takılmış haldedir.
- Sıcak veya demineralize (DI) su beslemesi yoksa, **kırmızı** veya **beyaz** renk kodlu giriş valfleri makineyle birlikte verilen kapaklarla kapatılmalıdır.



Sıcak veya demineralize suyun bulunmadığının makine ayarlarında ayarlanması gerekir: Bu durumda makine bağlı olmayan su tiplerinin yerine otomatik olarak soğuk su doldurur. Bu durumda kullanılmayan su hortumlarının bağlanması gerekmez.

Soğuk su beslemesi yoksa veya suyun sertliği kurulum planında belirtilenden daha yüksekse ve makine bir su yumuşatıcısıyla donatılmamışsa, **mavi** renk kodlu giriş valfi makineyle birlikte verilen kapakla kapatılmalıdır.

Makinenin alternatif suyu otomatik doldurmasını sağlamak için suyun bulunmadığının makine ayarlarında ayarlanması gerekir.

- Yukarıdaki koşullara uygun hareket etmemek garantinin geçersiz kalmasına neden olur.



Makine çalışmıyorsa besleme kesme vanalarını daima kapatın.

4.1.3 Yerleşik yumuşatıcı

Yerleşik yumuşatıcının amacı, yıkama ve ısıyla dezenfeksiyon için kullanılan besleme suundaki kireç miktarını azaltmaktır. Alet yıkayıcıya özellikle sert suyla besleme yapıldığında, yıkayıcı çabucak bozularak işlevini yitirir ve hizmet ömrü kısalmır.

Kireç çözme etkinliğini gerçekleştiren reçineleri faal halde tutmak için bunları tabloda belirtildiği gibi yenilenmesi gerekir.

Bu cihazla donatılan makinelerde su sertliğine karşılık gelen değer kurulum sırasında aşağıdaki gibi ayarlanmalıdır:

SUYUN SERTLİĞİ (°fH)	SUYUN SERTLİĞİ (°dH)	PARAMETRE AYARI
7 - 15	4 - 8	6
16 - 30	9 - 17	4
31 - 50	18 - 28	2
51 - 65	29 - 37	1

4.1.4 Tuzun doldurulması

Su yumuşatıcısını yeniden etkinleştirmek için yalnızca uygun bir tuz, örneğin Miele ProCare Universal 61 kullanın.

Alternatif olarak yeniden etkinleştirme için özel, kaba grenli bulaşık makinesi tuzu veya diğer saf buharlaştırılmış tuz kullanın. Örneğin, sofr tuzu, hayvan besleme tuzu veya buz çözme tuzu gibi diğer türdeki tuzları asla kullanmayın. Diğer tuzlar, su yumuşatıcısının çalışmasını bozan çözünmeyen katkı maddeleri içerebilir

Aşağıdaki ibare kullanıcıya tuz haznesini doldurmasını hatırlatır: “tuz yüklemesi gerekli”

Bu uyarı, tuz doldurma işleminin yapılması gerektiğini hatırlatmak için her çevrimin başlangıcında üç kez görüntülenir, ardından otomatik olarak silinir.

Bulaşık makinesi tuz haznesi makinenin içinde yıkama odacığının tabanında bulunur.

- Kapıyı açın.
- Yük taşıyıcısını çıkarın.
- Haznenin üstündeki plastik kapağını çevirerek açın.
- Huniyi tuzla doldurun.
- Huniyi tutamağından kaldırın ve haznenin üzerine yerleştirin.
- Tutamağı bırakın. Bunun ardından tuz huniden hazneye geçer.
- Hazne görünür şekilde dolana kadar bu işlemi tekrarlayın.

Besleme haznesi yaklaşık 800 g tuz alır.



Hazne daima tamamen doldurulmalıdır. Tam doldurulmazsa, su yumuşatma kapasitesi düşer ve yükte ve yıkama odacığı yüzeylerinde kireç birikintileri oluşabilir.

- Plastik kapağı tuz haznesine geri takın ve iyice sıkın.
- Yük taşıyıcıyı makinenin üzerine yerleştirin.
- “Soğuk Suyla Durulama” programını başlatın.



Tuz doldurduktan sonra her seferinde “Soğuk Suyla Durulama” programını çalıştırın. Bu, dökülen tuz ve tuzlu suyu giderir ve eritir. Durulanmazsa, tuz fazlası ve taşan tuzlu su korozyon hasarına neden olabilir.



Yeniden etkinleştirme sırasında ekranda aşağıdaki simge görüntülenir:



4.2 Elektrik bağlantısı



Makinenin güç beslemesine olan bağlantısı yalnızca ehil, vasıflı personel tarafından yapılabilir

- ▶ Makinenin uyum bir dereceye sahip fiş ve tüm yerel ve ulusal standartlara uygun prizle şebeke elektriği beslemesine bağlanması tavsiye edilir.
- ▶ Makine yalnızca bilgi plakasında gösterilen gerilim, frekans ve sigorta değeriyle çalıştırılmalıdır.
- ▶ Elektrik bağlantısı yürürlükteki teknik yönetmeliklere uygun yapılmalıdır.
- ▶ Güç beslemesi gerilimi nominal değerinden $\pm\%10$ 'dan fazla değişiklik göstermemelidir.
- ▶ Güç beslemesinin frekansı nominal değerinden $\%1$ 'den fazla değişiklik göstermemelidir.
- ▶ Makinenin elektrik güvenliği yalnızca doğru şekilde topraklandığında sağlanabilir. Eşpotansiyel bağlama yapılması gerekir.
- ▶ Elektrik sistemlerinin topraklamalarının gereken şekilde olduklarından emin olun.
- ▶ Toprak iletkeni, standart simgeyle tanımlanan toprak terminaline bağlanacaktır.
- ▶ Makine, alt teknik alanda, solenoid valf dirseğinin üzerine yerleştirilmiş, cihazlar arasında eşpotansiyel bağlantısı için ilgili simgeyle işaretlenmiş bir terminalle donatılmıştır (elektrik sistemlerinin kurallarına bakın)
- ▶ Makine bir güç kablosuyla donatılmıştır
- ▶ Bağlantısı kalıcı (fişsiz) yapılan makineler tüm kutupların izole edildiği bir güç şalteri üzerinden bağlanmalıdır. Güç şalteri anma akımında çalışacak şekilde tasarlanmalıdır.
- ▶ Daha fazla güvenlik için atma akımı 30 mA (DIN VDE 0664) olan uygun bir kaçak akım cihazı (RCD) ile makinenin korunması tavsiye edilir
- ▶ Kurulu güvenlik cihazı Kurulum planında ve Kablo şemasında belirtilen özelliklere göre sigortalarla donatılmalıdır
- ▶ Makine uzun süre kullanılmayacağı zaman güç beslemesinden ayrılmalıdır.
- ▶ Elektrik bağlantıları ve sigorta derecelendirmesi yerel ve ulusal yönetmeliklere uygun olmalıdır.



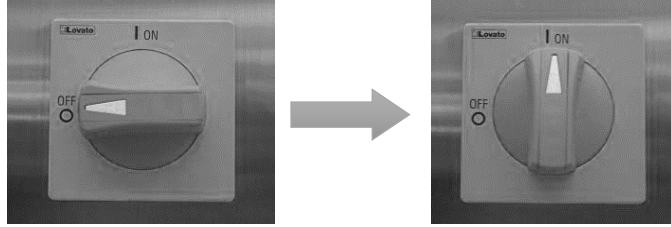
Lütfen sağlanan kurulum planına başvurun.

5. İŞLEMLER

5.1 Gücü açma

Makineyi açmak için aşağıdaki adımları uygulayın:

- ▶ Alt kapının arkasında bulunan teknik alandaki ana şalteri kullanın.



- ▶ Şalter etkinleştirildiğinde, kontrol paneli otomatik başlar.
- ▶ *Makine başlatılırken ekranda görüntülenen tüm arıza ve uyarı mesajlarına dikkat edin.*

5.2 Uyarıların ve doluluk seviyesinin kontrolü

Ekranda etkin uyarı, özellikle de kimyasal ürün seviyesinin düşük olması veya tuz bulunmamasıyla ilgili hiçbir uyarı olmadığını kontrol edin, gerekirse hazneyi değiştirin ve bu kılavuzda açıklandığı gibi işlem yaparak tuz kutusunu doldurun.



Proses kimyasallarını kullanırken dikkatli olun. Bazı maddeler korozyona uğratici ve tahriş edici olabilir. Proses kimyasalı imalatçıları tarafından yayınlanan ilgili güvenlik yönetmelikleri ve güvenlik bilgi formlarına uyulmalıdır. Koruyucu eldiven ve gözlük takın.

5.3 Kapının açılması ve kapatılması

Kapı yüksek dayanıma sahip temperlenmiş camdan yapılmıştır. Özel imalat testi (HST) sağlamlığını ve dayanıklılığını onaylar.

Camın ısı dağıtımı, düşük dağıtım katsayısına sahip özel malzeme kullanılarak sınırlandırılmıştır. Yine de kullanım sırasında yanık tehlikesi nedeniyle özel dikkat gösterilmesi tavsiye edilir.

DİKKAT



- ▶ Normal kullanım sırasında kırılma riski bulunduğu için cam kapağı sertçe çarpmamaya özen gösterin.
- ▶ Cam kapağın kırılması riskini önlemek için yıkama odacığının içine sepeti yavaşça yerleştirin
- ▶ Yükü sepetin içine herhangi bir çıkıntı yaparak cam kapağı çarpmasını önleyecek şekilde yerleştirin.
- ▶ Kapağı açmadan önce açılma alanında engel bulunmadığından emin olun.

5.3.1 Manuel kapaklı sürüm

Kapağı açmak ve kapatmak için kolu kullanın.

Kapak çevrim başlatıldığında bir kapı kilidi aracılığıyla otomatik kilitlenir ve bütün çevrim süresince açılmaz.

Temizlik sırasında kapağı açmak için aşağıdakileri akılda tutarak çevrimin kesilmesi gerekir:

- ▶ Makinenin içindeki malzemeler çok sıcak olabilir.
- ▶ Bunun ardından tam yıkama çevriminin tekrarlanması gerekir.



DİKKAT

Kapıyı açmak ve kapatmak için daima kolu kullanın.
Ezilme riski olabileceğinden, parmaklarınızı kapıyla yıkama odacığı arasına koymayın

5.4 Acil durumda kapağı serbest bırakma

Acil durumda kapağı serbest bırakma özelliği yalnızca, örneğin bir güç kesintisi söz konusu olduğunda, kapağı normal şekilde açmak olanaksız hale geldiğinde kullanılabilir.



Acil durumda serbest bırakma işlemi bir programın uygulanması sırasında yapılırsa, sıcak su ve proses kimyasalları dışarı kaçabilir.

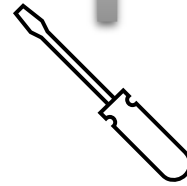
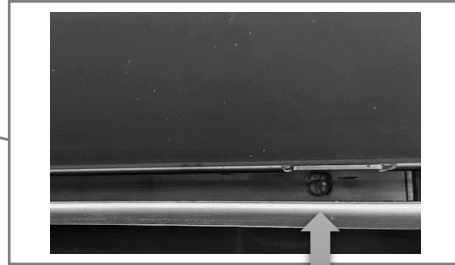
Yük, yükleme taşıyıcısı ve yıkama odacığı çok ısınabilir.

Haşlanma, yanma ve kimyasal yanık tehlikesi. Dezenfektan maddeler kullanıldığında toksik buharları soluma tehlikesi de vardır.

Manuel kapaklı sürümde güç kesintisi yaşanması halinde acil durum kapak serbest bırakma sistemi kullanılabilir.

Kapağın sağ üst köşesinde bir delik bulunur (resme bakın).

- ▶ Burada bir tornavida sokun ve kapak kilidinin vidasını sökün
- ▶ Kapağı açın
- ▶ Güç geri geldiğinde, kapağın kilidinin manuel açıldığına dair bir alarm ekranda görüntülenir
- ▶ Alarmı sıfırlayın; makine kapağın kilidini otomatik açar. Kapağın yeniden normal çalışmasını sağlamak için kapak kilidinin vidasını sıkın.





DİKKAT

Bir çevrimin güç kesintisi nedeniyle durdurulmuş olması halinde, kapak daha sonra açıldığında çevrimin başarısız olduğu kabul edilmelidir.
Çevrim yeniden çalıştırılmalıdır.

5.5 Hazırlık

- ▶ Yeniden işleme konusunda imalatçının talimatlarına uygun hareket edin.
- ▶ Parçaların bir laboratuvar cam ürünleri yıkama makinesinde yeniden işlenmeye uygun olduklarından emin olun ve yıkama programları sırasında kullanılan kimyasallarla uyumluluklarını kontrol edin.
- ▶ Parçaları dikkatli bir şekilde yük taşıyıcılara yerleştirin.
- ▶ Yüklenen parçaların başka parçaların arkasında kalmadıklarına veya gizlenmediklerine emin olun.
- ▶ Yüklenen parçaları sıvıların serbest olarak akabilecekleri şekilde yerleştirildiklerinden emin olun.
- ▶ Uzun veya ağır kalemler mümkünse yıkamayı kolaylaştıracak şekilde sepetin ortasına doğru yerleştirilmelidir.
- ▶ Parçaların püskürtme kollarını engellemediklerinden ve kolların serbest bir şekilde döndüğünden emin olun.
- ▶ Yükü sepetlere eşit şekilde dağıtın.
- ▶ Yükü taşıyan hareketli üniteler, sepetler, modüller ve eklentiler yalnızca amaçlarına uygun şekilde kullanılmalıdır.
- ▶ Yüklemeden önce her türlü kabı veya aleti boşatın.
- ▶ Sökülebilen tüm parçaları imalatçının talimatlarına uygun şekilde sökün ve her bir parçayı diğerlerinden ayrı şekilde işleme tabi tutun.
- ▶ Temizlenecek parçaları gizlenebilecekleri diğer parçaların içlerine yerleştirmeyin. Parçaların temizlik işleminin engelleneyeceği şekilde birbirlerine çok yakın yerleştirmeyin.
- ▶ Suyun tüm yüzeylere erişebileceği şekilde yükü düzenleyin.
- ▶ Küçük parçalar ve mikro bileşenler yalnızca özel eklentiler, örgü eklentilere ve kapaklara sahip örgü tepsiler içinde işlenmelidir.
- ▶ Plastik parçalar ısıya dayanıklı olmalıdır.



Kullanılmayan enjektör bağlantıları sağlanan kapaklar kullanılarak kapatılmalıdır. Yeni kapakları Miele'den temin edebilirsiniz.



Alt seviye için izin verilen maksimum yük 25 kg'dır.
İlave üst seviyeler için izin verilen maksimum yük 15 kg'dır.
Makineyi yük taşıyıcı yerinde değilken kesinlikle çalıştırmayın.

Makineyi kullanmaya başlamadan önce tüm rutin bakım işlemlerinin yapıldığından emin olun. Püskürtme kolunun dönüşünü kontrol edin.

Aşağıda yer alan listede, laboratuvar cam eşyalarının ve aletlerinin yeniden işlenmesinde kullanılabilecek yük taşıyıcıları ve eklentilerinin örnekleri verilmiştir:

Diğer aksesuarları Miele firmasından edinebilirsiniz.

5.6 Üst sepetin ayarlanması

Yüksekliği ayarlanabilen üst sepet, farklı boydaki parçaları barındıracak şekilde 2 cm aralıklı üç konum arasında ayarlanabilir.

Yüksekliği ayarlamak için üst sepetin yanındaki makaralı dirseklerin ve sepetin arkasındaki su konektörünün çıkarılması gerekir. Makaralı dirseklerin her biri iki vidayla üst sepete sabitlenir. Su konektörü aşağıdaki bileşenlerden oluşur:

- ▶ 2 açıklığı olan paslanmaz çelik plaka
- ▶ Plastik bağlantı parçası
- ▶ 6 vida



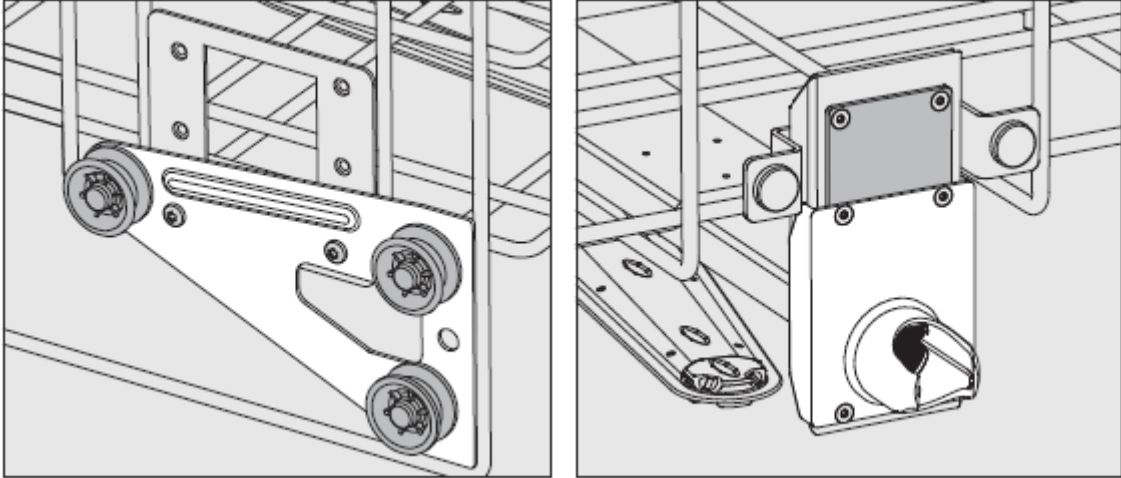
Üst sepet yatay olarak ayarlanmalıdır. Sepetler eğime (bir tarafı yukarıda, bir tarafı aşağıda) yerleştirilecek şekilde tasarlanmamışlardır.

Yüksekliği değiştirmek, üst ve alt sepetlerin her ikisinin de yükleme yüksekliklerini değiştirecektir.

Üst sepeti ayarlamak için:

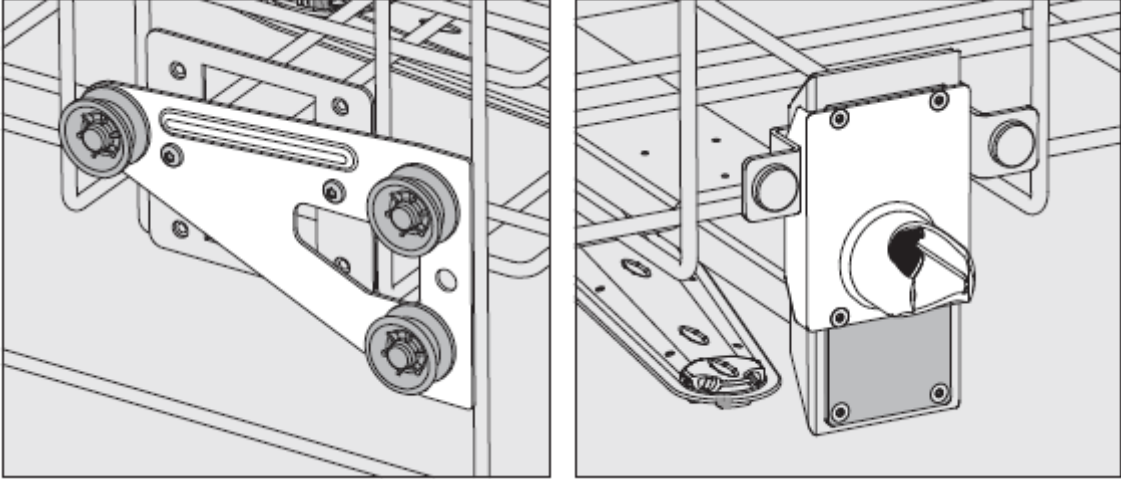
- ▶ Bir direnç hissedene kadar dışarı çekerek üst sepeti çıkarın, ardından kızaklardan yukarı kaldırın.
- ▶ Makaralı dirsekleri ve su konektörünü sökün.

5.6.1 Alt konuma ayarlama



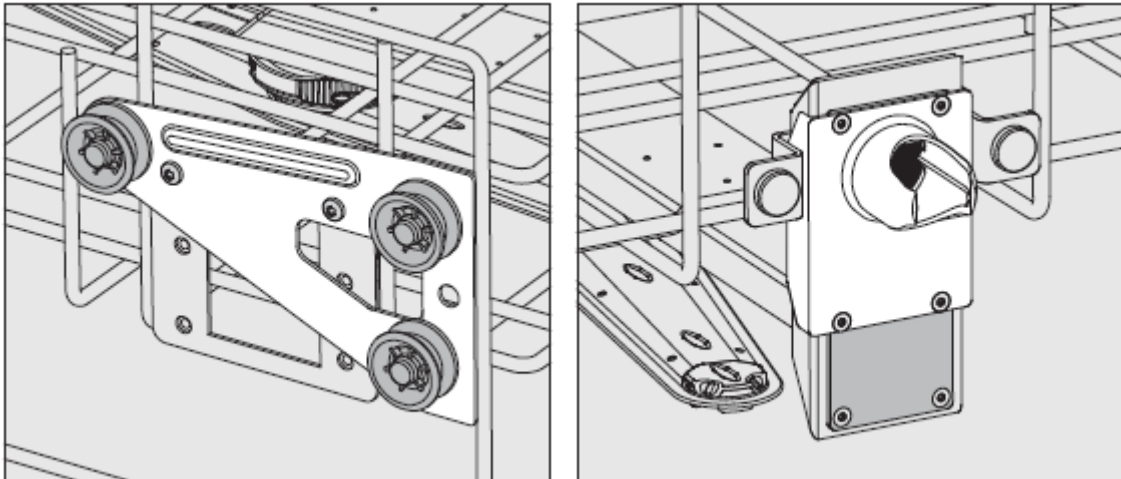
- ▶ Makaralı dirsekleri her iki tarafta da alt konuma taşıyın ve bunları sıkıca sabitleyin.
- ▶ Paslanmaz çelik plakayı su besleme borusunun içindeki açıklıkların üzerine getirin, böylece üst açıklık örtülür. Paslanmaz çelik plakayı üstten 2 vidayla sabitleyin. Su konektörünü paslanmaz çelik plakanın alt açıklığına yerleştirerek, orta açıklığın örtülmesini sağlayın. Su konektörünü 4 vidayla sabitleyin.

5.6.2 Orta konuma ayarlama



- Makaralı dirsekleri her iki tarafta da orta konuma taşıyın ve bunları sıkıca sabitleyin.
- Paslanmaz çelik plakayı su besleme borusunun içindeki açıklıkların üzerine getirin, böylece dış açıklıklardan biri örtülür. Paslanmaz çelik plakayı üstten veya alttan 2 vidayla sabitleyin. Su konektörünü paslanmaz çelik plakanın orta açıklığına yerleştirerek, dış açıklığın örtülmesini sağlayın. Su konektörünü 4 vidayla sabitleyin.

5.6.3 Üst konuma ayarlama



- Makaralı dirsekleri her iki tarafta da üst konuma taşıyın ve bunları sıkıca sabitleyin.
- Paslanmaz çelik plakayı su besleme borusunun içindeki açıklıkların üzerine getirin, böylece alt açıklık örtülür. Paslanmaz çelik plakayı alttan 2 vidayla sabitleyin. Su konektörünü paslanmaz çelik plakanın üst açıklığına yerleştirerek, orta açıklığın örtülmesini sağlayın. Su konektörünü 4 vidayla sabitleyin.

5.7 SmartLoad Plus

Tüketim değerlerini ve çevrimin çalışma süresini azaltmak için makine, içine kaç adet yük taşıyıcı yerleştirildiğini algılayan 4 adet sensörle donatılmıştır. Makineye yerleştirilen yük taşıyıcıların sayısına bağlı olarak makine en verimli programı otomatik önerir. Bu akıllı sistem kaynak tüketimini ve çevrim çalışma süresini en düşük düzeye indirir.

5.8 Bir programdan sonraki kontroller

- Temizlik açısından yükü gözle kontrol edin.



Yeniden işleme sırasında bağlantısı kesilen veya yeterince temizlenmediği fark edilen tüm parçalar yeniden işlenmelidir

6. KİMYASAL ÜRÜN HAZNESİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

Boş bir hazneyi aşağıdaki gibi değiştirin:

- Proses kimyasallarını içeren yeni bir hazneyi hazır edin.
- Makinenin kaidesindeki kapağı açın.
- Sifonu çıkarın ve kimyasala dayanıklı, temizlemesi kolay yüzey üzerine yerleştirin.
- Sifonu yeni haznenin içine yerleştirin.
- Hazneyi makinenin kaidesinin içine yerleştirin.
- Kaidenin kapağını kapatın.
- DOS pompasının havasını almak için özel programı başlatın.

DİKKAT



- Kullanılan kimyasal temas edilmesi veya solunması halinde tehlikeli olabilir.
- Kimyasal ürünleri güvenlik bilgi formlarında verilen talimatlara uygun şekilde depolayın.
- Yalnızca makinenin içinde kullanılmak için özel olarak tasarlanmış proses kimyasallarını kullanın ve makine imalatçısının talimatlarına uyun.
- Proses kimyasallarını kullanırken dikkatli olun. Bazı maddeler korozyona uğratici ve tahriş edici olabilir. Proses kimyasalı imalatçıları tarafından yayınlanan ilgili güvenlik yönetmelikleri ve güvenlik bilgi formlarına uyulmalıdır. Koruyucu eldiven ve gözlük takın.
- Makinenin kaidesindeki kimyasal bölmesine bir anahtar kullanılarak erişilir. Bu bölmeye yalnızca yetkili personel erişebilir.

6.1 Tavsiye

Yalnızca yeniden işlenen yük ve makine için uygun kimyasal ürünleri kullanın. İmalatçı, malzemenin cihazlar uyumunun iyi olması için aşağıdaki tabloda belirtilen ürünleri tavsiye eder. Belirsizlik söz konusu olduğunda lütfen yükün, proses kimyasallarının veya makinenin imalatçısıyla iletişime geçin.

Her kimyasal dağıtım sistemi dağıtıcının numarasını tanımlayan bir etiketle birlikte. Kullanılan kimyasalların tipine göre bir renkli boru ve kapak takılır.

Makinedeki önceden ayarlanmış çevrimler önerilen kimyasalların özel bir dozlama sistemine (DOS 1-4) karşılık geldiğinden, çevrimlerin (bkz. Bölüm 7) kullanıcı tarafından seçilen kimyasallara karşılık gelme durumlarını kontrol etmek gerekir.

Her bir özel kimyasal tenekesinin doğru dozlama sistemiyle (DOS 1-4) uyduğundan emin olun.

DİKKAT



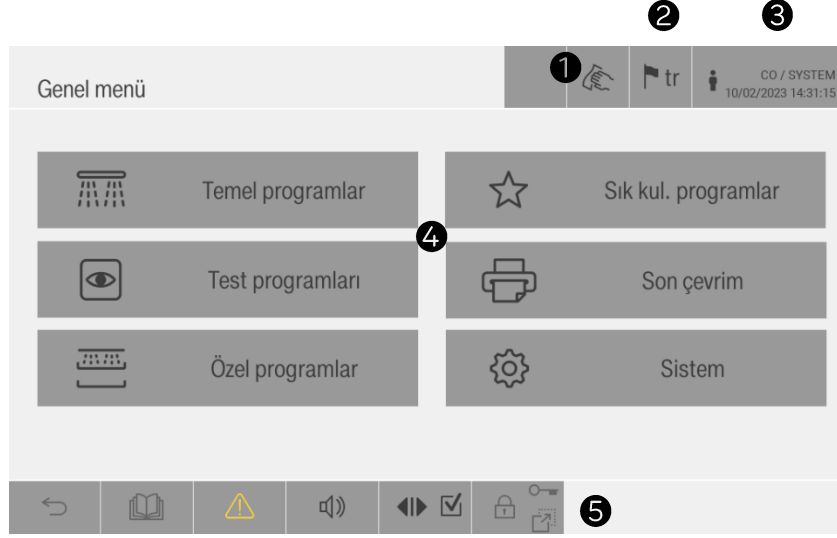
- Tavsiye edilenlerden farklı kimyasallar kullanılıyorsa, dozaj takımının her çevrim için ürünlerin teknik bilgi formlarında belirtilen dozaja karşılık geldiğinden emin olun, gerekirse değiştirin.

Kimyasalları tanımlamakta kullanılan renkler aşağıdaki gibidir:

DOS 1	MAVİ	Fabrika çıkışı takılır. Alkali, enzimatik veya nötr deterjan	Ör. - Miele ProCare Lab 10 AP - Miele ProCare Lab 10 AT - Miele ProCare Lab 10 MA
DOS 2		İsteğe bağlı pompa (Geriye Dönük Kit)	
DOS 3	KIRMIZI	Fabrika çıkışı takılır. Nötralize etme maddesi veya asitli deterjan	Ör. - Miele ProCare Lab 30 C - Miele ProCare Lab 30 P
DOS 4		İsteğe bağlı pompa (Geriye Dönük Kit)	

7. KONTROL PANELİ

7.1 Kontrol paneli¹



- ① Üst bilgi
- ② Ekran dilinin seçimi
- ③ Geçerli kullanıcı
- ④ Alt menüleri çağırma düğmesi
 - Çevrim seçimi
 - Son çevrim bilgi menüsü
 - Ayarlar menüsü
- ⑤ Alt bilgi

İşaretler	Düğme Açıklaması / İşlevi
 Factory program (Fabrika programı)	Fabrika çıkışı mevcut olan program listesini açar
 Test program (Test programı)	Mevcut test programlarının listesini açar
 Special program (Özel program)	Özel veya özelleştirilmiş program listesini açar
 Favourite programs (Sık kullanılan programlar)	Sık kullanılan olarak kaydedilmiş programların listesini açar; Fabrika ve Özel programlar arasından seçim yapabilirsiniz
 Last cycle (Son çevrim)	Son çevrim çalışmasıyla ilgili tüm bilgilerin yer aldığı bir alt menüyü açar
 System (Sistem)	Ayarlar, düzenlemeler ve yardımcı program işlevlerinin yer aldığı bir alt menüyü açar

¹ Bu kılavuzda gösterilen ekranlar belgenin basımını ve görselliğini iyileştirmek amacıyla açık gri renkle değiştirilmiştir

7.1.1 Üst bilgideki simgeler

DÜĞME	AÇIKLAMA
	Çevrim çalışıyor (YEŞİL)
	Çevrim alarm veriyor (KIRMIZI)
	Geçerli program durduruldu, bu nedenle çevrimin tekrarlanması gerekli (SARI)
 END	Program başarıyla tamamlandı (YEŞİL)
 END	Program sona erdi ancak programda bir kesinti oldu (SARI)
 END	Program başarıyla tamamlanmadı (KIRMIZI)
	Manuel mod etkinleştirilmişse, bu simge ekranın en üstünde görüntülenir (SARI)
	Yenileme etkin (SARI)
	Ekranı temizleme düğmesi (Ekranın temizlenmesine olarak tanımak için 30 sn ekranı dondurur)

7.1.2 Altbilgideki simgeler

DÜĞME	AÇIKLAMA
	Geri düğmesi
	Ana menü düğmesi
	Alarm etkin simgesi

	Uyarı etkin simgesi
	Sesli sinyal etkin
	Sesli sinyal devre dışı
	Kapak açık. Yalnızca kapatılabilir.
	Kapak kapalı. Yalnızca açılabilir.
	Kapak kapalı değil. Kapağı açmak ve kapatmak mümkündür.
	Kapak kilitli.
	Kapak açılması (sarı yanıp söner).
	Kapak kapanması (yeşil yanıp söner).
	Kapak etkin.
	Boşaltma kapağı etkinleştirildiğinden kapak devre dışı.
	Program çalıştığından kapak devre dışı.
	Kapak alarm nedeniyle devre dışı.
	Odacık sıcaklığı yüksek olduğundan kapak kilitli

7.1.3 Klavyeler

Verileri, sayıları, alfasayısal verileri ve parolaları girmek için kullanılabilecek 2 klavye türü vardır.

Sayısal klavye

300 "			
Min	0	999	Max
1	2	3	CLEAR
4	5	6	←
7	8	9	+ -
0	.	ENTER	
←			

Alfasayısal ve parola giriş klavyesi

													CLEAR			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	'	^	\	*	←	DEL	
Q	W	E	R	T	Y	U	I	O	P	@	[	]	\$	ENTER		
A	S	D	F	G	H	J	K	L	&	;	:	+	°	↕	←	→
<	>	Z	X	C	V	B	N	M	,	.	/	_	-	SPACE		
←																

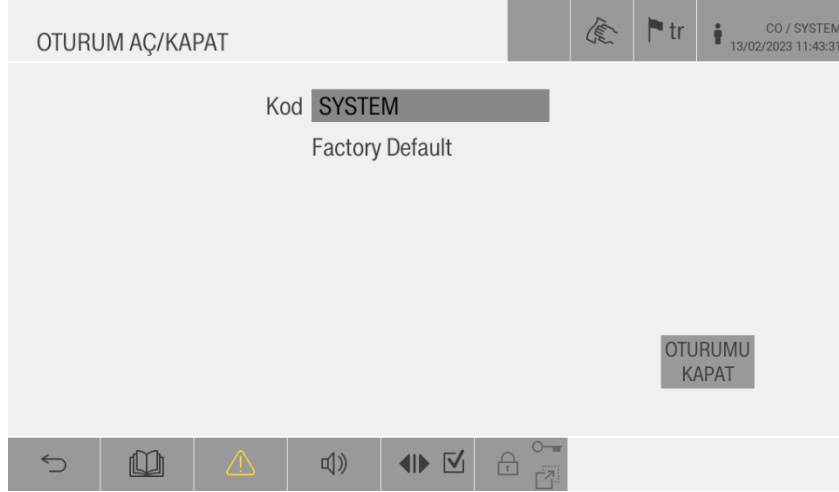
8. ÇEVİRİMİN YÖNETİLMESİ

8.1 Operatörün oturum açması

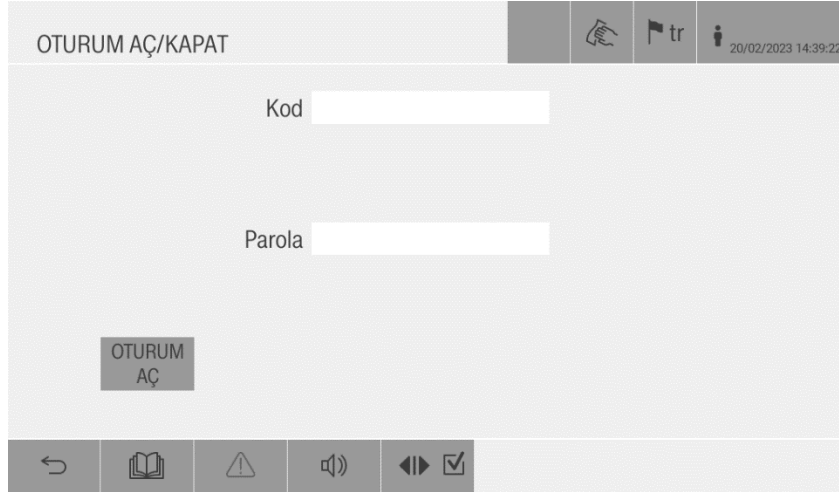
Ekrandaki işlemlerin her birini yapmak için operatörün oturum açması gerekir. Operatörün yetkilendirme seviyesine bağlı olarak menü öğeleri gizlenebilir.

Oturum açmak için, üstbilgi kısmındaki  simgesine basın.

Başka bir operatör daha önce oturum açmışsa, LOGOUT (OTURUMU KAPAT) düğmesine basmak gerekir.



Bu simgeye tekrar basıldığında aşağıdaki sayfa görüntülenir:



Kodu ve parolayı girip, LOGIN (OTURUM AÇ) düğmesine basın. Operatörün kodu ekranın sağ üst kısmında, tarih ve saat bilgisinin üzerinde görüntülenecektir.



DİKKAT

Bir operatör ilk defa oturum açtığında parolasını değiştirmesi istenir.
Parola değiştirildikten sonra yeniden OTURUM AÇMA işlemi yapmak gerekecektir.

8.2 Dili değiştirme

Dili değiştirmek için, üstbilgideki  dil simgesine basın; aşağıdaki ekran görüntülenir. Dili seçip,  tuşuyla seçimi onaylayabilirsiniz.



8.3 evrimi başlatma

Bir evrim iki şekilde bařlatılabilir:

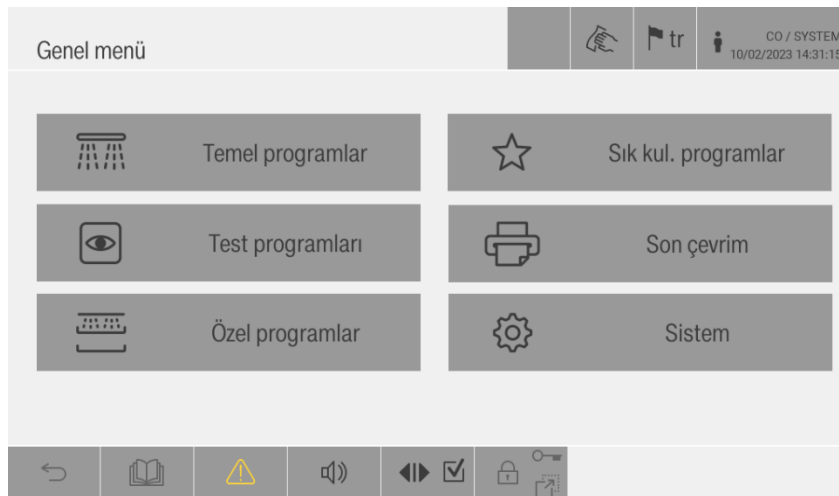
- evrimi manuel şekilde seçerek
- SEVİYE tanıma özelliğini kullanarak

Bu ayar yalnızca süpervizör erişimine sahip eğitimli bir teknisyen tarafından yapılabilir.

8.3.1 evrimi başlatma: standart sürüm

AUTOMATIC CYCLE START (OTOMATİKİ ÇEVİRİM BAşLATMA) parametresi NO (HAYIR) olarak ayarlanmışsa (SYSTEM (SİSTEM) → SETTING (AYARLAR) → WORK 3 (İř 3))

Makine AÇIK durumdayken ana menü görüntülenir ve çevrim menüsünün seçilmesi gerekir; bunun için FACTORY PROGRAMS (FABRİKA PROGRAMLARI), FAVOURITE PROGRAMS (SIK KULLANILAN PROGRAMLAR) ve SPECIAL PROGRAMS (ÖZEL PROGRAMLAR) arasında seçim yapmak gerekir.



Çalıştırılacak çevrimi listeden seçin

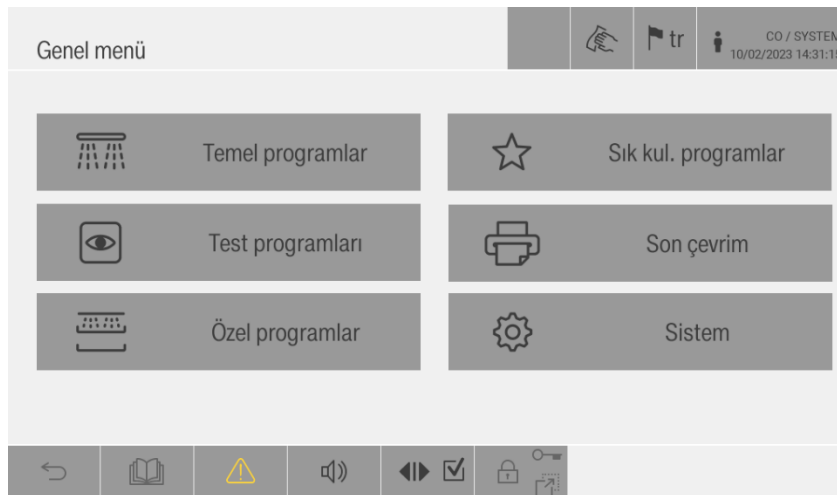


Ardından ekranın alt kısmındaki START (BAŞLAT) düğmesine **iki kez basın**



8.3.2 Çevrim başlatma: otomatik sürüm

AUTOMATIC CYCLE START (OTOMATİKİ ÇEVİRİM BAŞLATMA) parametresi YES (EVET) olarak ayarlanmışsa (SYSTEM (SİSTEM) → SETTING (AYARLAR) → WORK 3 (İŞ 3)) Prosedür önceki bölümde açıklananla aynıdır.

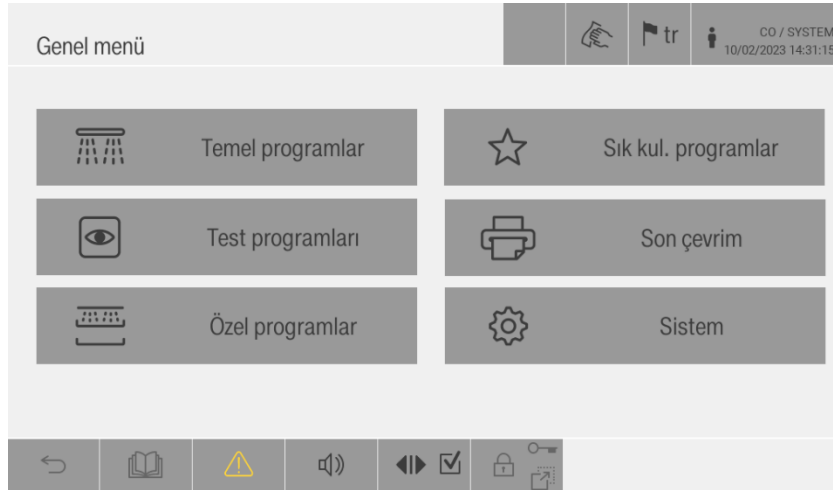


Çalıştırılacak çevrimi seçin; çevrim otomatik olarak başlayacaktır.

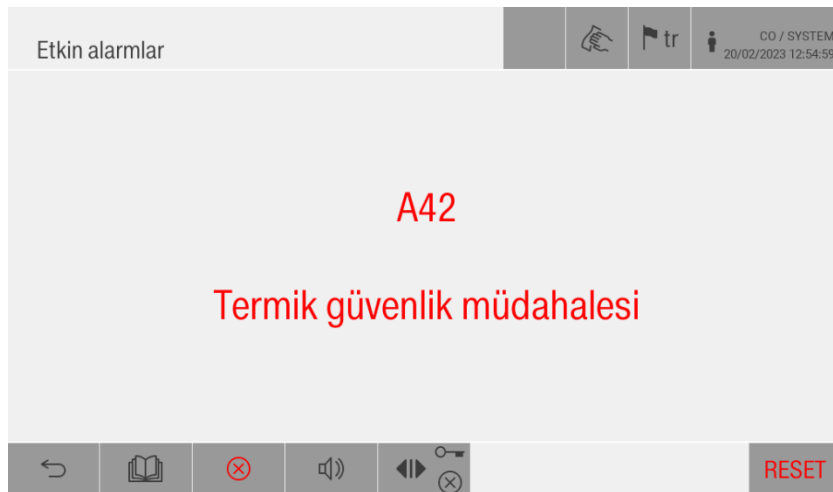


8.4 Sıfırlama prosedürü

Bir alarm verildiğinde ekranın alt kısmında kırmızı bir çarpı işareti görüntülenir.



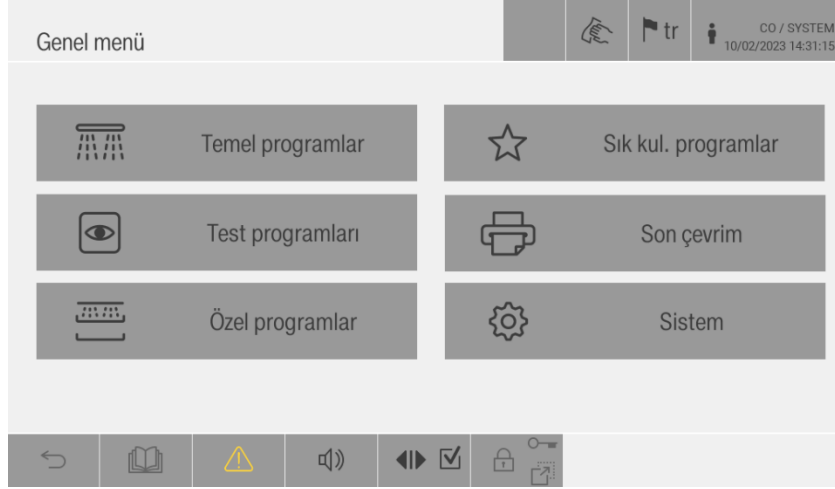
Çarpı işaretine basın; alarm kodunun yer aldığı ekran görüntülenir.



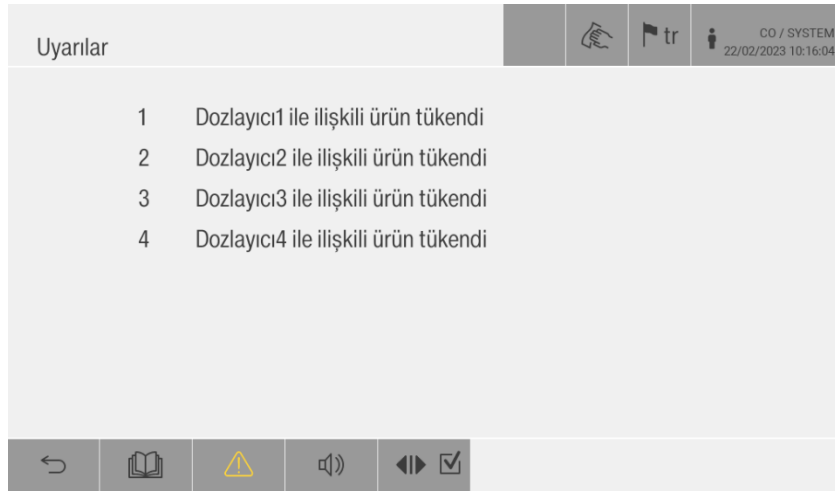
Sorunu giderin ve RESET (SIFIRLAMA) düğmesine basın. Makine çevrime devam eder veya hazırda bekleme moduna geçer.

8.5 İkazlar

Bir uyarı verildiğinde, ekranın altbilgi kısmında sarı bir üçgen  işareti görüntülenir.



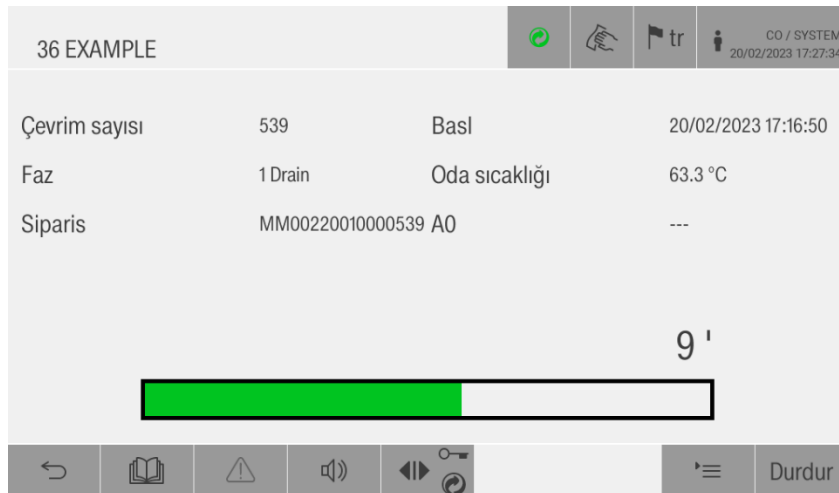
Sarı üçgene işaretine basın; uyarı kodunun yer aldığı ekran görüntülenir.



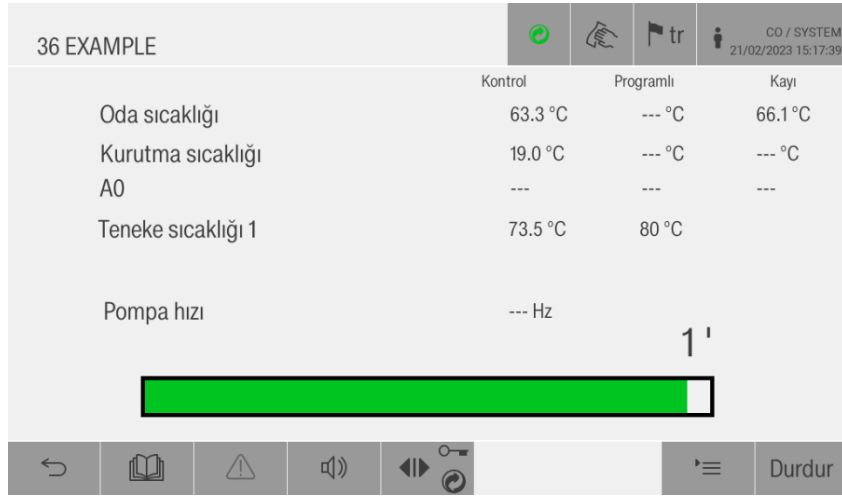
8.6 Çevrim ekranları

Yıkama çevrimi sırasında çeşitli bilgiler görüntülenebilir.

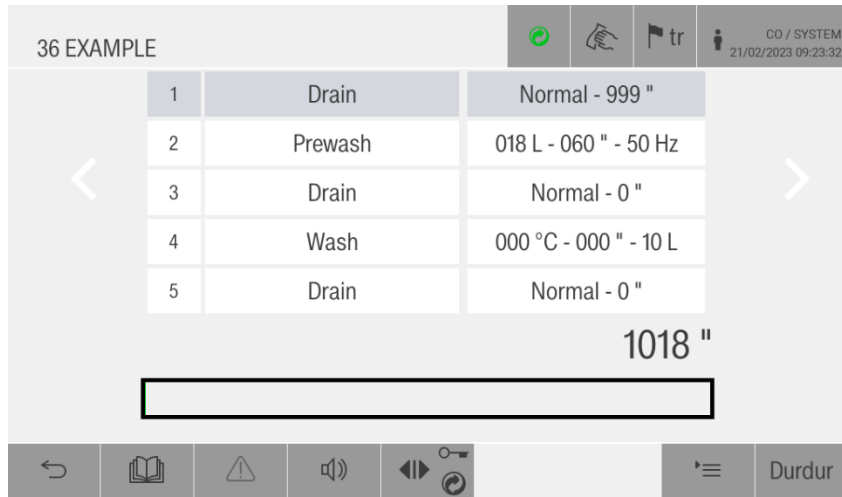
Çevrim başlatıldıktan sonra görüntülenen ana sayfa aşağıdaki gibidir:



Altbilgi kısmındaki ≡ düğmesine basarak görünümü değiştirebilir ve başka bilgileri görebilirsiniz



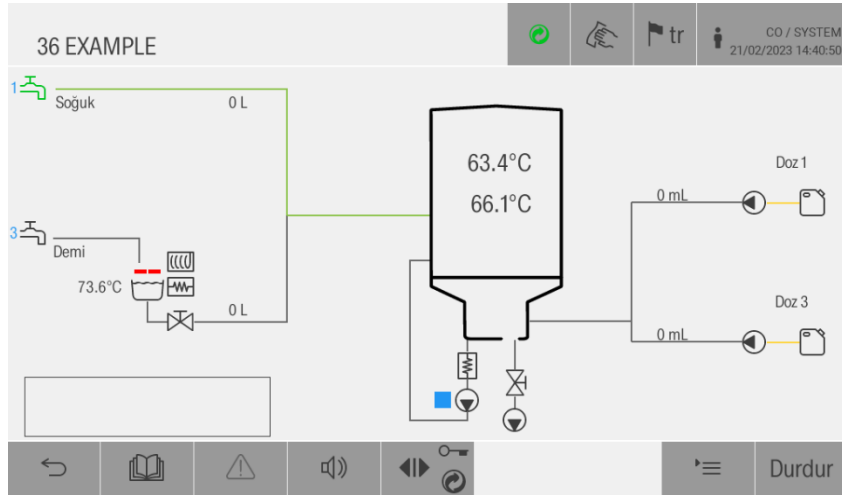
İkinci sayfa: Sıcaklık bilgisi ve kalan süre



Üçüncü sayfa: Çevrim bilgisi ve çalışma aşamasının kalan süresi



Dördüncü sayfa: Tüketim verileri ve sıcaklık bilgisi



Beşinci sayfa: Özet bilgiler



Altıncı sayfa: Sensörlerin grafiği

9. YIKAMA PROGRAMLARI

Elinizde bulunan makineyi ihtiyaçlara bağılı olarak çeşitli yıkama programlarıyla kullanabilirsiniz; özellikle aşağıdaki seçenekler mevcuttur:

Program	Kullanım
Mini	Kirlilik seviyesi düşük cam eşyalar için hızlı çevrim
Mini Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle kirlilik seviyesi düşük cam eşyalar için hızlı çevrim
Standart	Kirlilik seviyesi orta cam eşyalar için çevrim
Standart Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle kirlilik orta cam eşyalar için çevrim
Üniversal	Her tür yük için çevrim
Üniversal Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle her tür yük için çevrim
Yoğun	Kirlilik seviyesi yüksek cam eşyalar için çevrim
Yoğun Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle yüksek cam eşyalar için çevrim
İnorganik	İnorganik kire sahip cam eşyalar için çevrim
İnorganik Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle inorganik kire sahip cam eşyalar için çevrim
Organik	Organik kire sahip cam eşyalar için çevrim
Organik Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle organik kire sahip cam eşyalar için çevrim
Yağ	Yağ artıkları bulunan cam eşyalar için çevrim
Yağ Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle yağ artıkları bulunan cam eşyalar için çevrim
Agar	Agar artıkları bulunan cam eşyalar için çevrim
Agar Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle agar artıkları bulunan cam eşyalar için çevrim
Plastik	Plastik eşyalar için çevrim
Plastik Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle plastik eşyalar için çevrim
Şişeler	Şişeler için çevrim
Şişeler Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle şişeler için çevrim
Hijyen 90/10	Isıyla dezenfeksiyon uygulaması için çevrim
Hijyen 90/10 Plus	2 veya daha fazla yük seviyesiyle ısıyla dezenfeksiyon uygulaması için çevrim
Pipetler	Pipetler için çevrim
Soğuk suyla durulama	Soğuk su kullanarak durulama
Demin. Suyla durulama	Demineralize su kullanarak durulama
Tahliye	Tahliye çevrimi

Kurutma	Kurutma çevrimi
Tank boşaltma	Tan boşaltma ve suyu yenileme çevrimi
DOS 1 doldurma	Kimyasal ürün 1 için dozlama devresini doldurma çevrimi
DOS 2 doldurma	Kimyasal ürün 2 için dozlama devresini doldurma çevrimi
DOS 3 doldurma	Kimyasal ürün 3 için dozlama devresini doldurma çevrimi
DOS 4 doldurma	Kimyasal ürün 4 için dozlama devresini doldurma çevrimi

9.1 Program blokları

- ▶ **Tahliye:** Odacıktaki suyu tahliye eder
- ▶ **Ön yıkama:** Ön yıkama, kaba kirleri ve köpük yapan maddeleri gidermek için kullanılır.
- ▶ **Yıkama:** Yüke bağlı olarak yıkama işlemi 45°C - 93°C arasındaki sıcaklıklarda, gereken deterjanlar (kimyasallar) eklenerek gerçekleştirilir
- ▶ **Durulama:**
 - Intermediate rinse (Ara durulama): Önceki aşamadan gelen proses kimyasallarının durulanarak giderilmesi ve nötrleştirilmesi
 - Final rinse (Son durulama): Yük üzerinde tortu oluşmasını önlemek ve proses kimyasalı artıklarını azaltmak için varsa demineralize su tercihen kullanılmalıdır.
- ▶ **Kurutma:** Yük üzerinde kalan nemden kaynaklı korozyon riskini azaltmak için yeterli düzeyde kurutma.
- ▶ **Tank dezenfeksiyonu:** Hidrolik tesisat gibi tankların ve odacığın yüzeylerinde biyolojik yük büyümesini önlemek için tanklarda ve odacıkta periyodik dezenfeksiyona yönelik özel çevrimlerde kullanılır

9.2 Programların genel görünümü

No.	Program adı	Ön yıkama / Yıkama	Ana yıkama	Yıkama	Yıkama / Durulama	Durulama	Son durulama	Kurutma
1	Mini			WW 18L DOS1 %0,3 180" 60°C 50Hz		CW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz	DW 16L 60" 60°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
2	Mini Plus			WW 21L DOS1 %0,3 180" 60°C 55Hz		CW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CDW DW 19L 60" 60°C 50Hz	150" LS 2100" HS 120" SC 120°C
3	Standart			CW WW 18L DOS1 %0,4 180" 70°C 50Hz	WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz	CW CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 70°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
4	Standart Plus			CW WW 21L DOS1 %0,4 180" 70°C 55Hz	WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CW CDW 19L 60" 50Hz	CDW DW 19L 60" 70°C 50Hz	150" LS 2100" HS 120" SC 120°C
5	Üniversal	CW WW 16L 60" 45Hz		WW 18L DOS1 %0,3 180" 75°C 50Hz	WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz	CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 75°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
6	Üniversal Plus	CW WW 19L 60" 50Hz		WW 21L DOS1 %0,3 180" 75°C 55Hz	WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CDW 19L 60" 50Hz	CDW DW 19L 60" 75°C 50Hz	150" LS 2100" HS 120" SC 120°C
7	Yoğun	CW WW 16L 60" 45Hz	WW 18L DOS1 %0,4 180" 80°C 50Hz	WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz	CDW 16L 60" 45Hz	CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 75°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
8	Yoğun Plus	CW WW 19L 60" 50Hz	WW 21L DOS1 %0,4 180" 80°C 55Hz	WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CDW 19L 60" 50Hz	CDW 19L 60" 50Hz	DCW DW 19L 60" 75°C 50Hz	150" LS 2100" HS 120" SC 120°C
9	İnorganik	CW WW 16L DOS3 %0,3 120" 50°C 50Hz	WW 18L DOS1 %0,4 180" 75°C 50Hz	WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz	CDW 16L 60" 45Hz	CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 70°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
10	İnorganik Plus	CW WW 21L DOS3 %0,3 120" 55°C 50Hz	WW 21L DOS1 %0,4 180" 75°C 55Hz	WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CDW 19L 60" 50Hz	CDW 19L 60" 50Hz	DCW DW 19L 60" 70°C 50Hz	150" LS 2100" HS 120" SC 120°C
11	Organik		WW 18L DOS1 %0,4 120" 65°C 50Hz	WW 18L DOS1 %0,3 180" 85°C 50Hz	WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz	CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 75°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
12	Organik Plus		WW 21L DOS1 %0,4	WW 21L DOS1 %0,3	WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CDW 19L 60" 50Hz	CDW DW 19L	150" LS 2100" HS 120" SC

			120" 65°C 55Hz	180" 85°C 55Hz			60" 75°C 50Hz	120°C
13	Yağ	CW WW 18L DOS4 %0,4 DOS1 %0,4 60" 45°C 50Hz	WW 18L DOS4 %0,4 DOS1 %0,4 120" 65°C 50Hz	WW 18L DOS1 %0,3 180" 85°C 50Hz	WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz	CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 75°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
14	Yağ Plus	CW WW 21L DOS4 %0,4 DOS1 %0,4 60" 45°C 55Hz	WW 21L DOS4 %0,4 DOS1 %0,4 120" 65°C 55Hz	WW 21L DOS1 %0,3 180" 85°C 55Hz	WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CDW 19L 60" 50Hz	DW 19L 60" 75°C 50Hz	150" LS 2100" HS 120" SC 120°C
15	Agar		WW 18L 240" 90°C 50Hz	WW 18L DOS1 %0,3 180" 75°C 50Hz	WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz	CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 75°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
16	Agar Plus		WW 21L 240" 90°C 55Hz	WW 21L DOS1 %0,3 180" 75°C 55Hz	WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CDW 19L 60" 50Hz	DW 19L 60" 75°C 50Hz	150" LS 2100" HS 120" SC 120°C
17	Plastik	CW WW 16L 60" 45Hz	CW WW 18L DOS1 %0,3 300" 55°C 50Hz	CW WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz		CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 55°C 45Hz	90" LS 2700" HS 60" SC 90°C
18	Plastik Plus	CW WW 19L 60" 50Hz	CW WW 21L DOS1 %0,3 300" 55°C 55Hz	CW WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz		CDW 19L 60" 50Hz	CDW DW 19L 60" 55°C 50Hz	90" LS 3000" HS 60" SC 90°C
19	Şişeler	CW WW 22L 60" 45Hz	WW 22L DOS1 %0,3 180" 75°C 50Hz	WW 22L DOS3 %0,1 120" 50Hz	CDW 22L 60" 50Hz	CDW 22L 60" 50Hz	CDW DW 22L 60" 75°C 50Hz	150" LS 2700" HS 120" SC 120°C
20	Şişeler Plus	CW WW 26L 60" 50Hz	WW 26L DOS1 %0,3 180" 75°C 55Hz	WW 26L DOS3 %0,1 120" 55Hz	CDW 26L 60" 55Hz	CDW 26L 60" 55Hz	CDW DW 26L 60" 75°C 55Hz	150" LS 3000" HS 120" SC 120°C
21	Hijyen 90/10		CW WW 18L DOS1 %0,3 600" 90°C 50Hz	WW 16L DOS3 %0,1 120" 45Hz		CW CDW 16L 60" 45Hz	DW 16L 60" 75°C 45Hz	150" LS 1800" HS 120" SC 120°C
22	Hijyen 90/10 Plus		CW WW 21L DOS1 %0,3 600" 90°C 55Hz	WW 19L DOS3 %0,1 120" 50Hz		CW CDW 19L 60" 50Hz	CDW DW 19L 60" 75°C 50Hz	150" LS 2100" HS 120" SC 120°C
23	Pipetler	CW WW 23L	WW 21L DOS1 %0,4	WW 21L DOS3 %0,1	CDW 21L 60" 45Hz	CDW 21L 60" 45Hz	CDW DW 21L	150" LS 3600" HS 120" SC

		60" 45Hz	180" 70°C 45Hz	120" 45Hz			60" 70°C 45Hz	90°C
24	Soğuk suyla durulama					CW 20L 120" 50Hz		
25	Demin. Suyla durulama					DW 20L 120" 50Hz		
26	Tahliye							
27	Kurutma							90" LS 1800" HS 60" SC 120°C
28	Tank boşaltma					DW 16L 20" 40Hz		
29	Doldurma DOS 1		WW 12L DOS1 %0,5 20" 35Hz				WW 10L 20" 35Hz	
30	Doldurma DOS 2		WW 12L DOS2 %0,5 20" 35Hz				WW 10L 20" 35Hz	
31	Doldurma DOS 3		WW 12L DOS3 %0,5 20" 35Hz				WW 10L 20" 35Hz	
32	Doldurma DOS 4		WW 12L DOS4 %0,5 20" 35Hz				WW 10L 20" 35Hz	

CW = soğuk su

WW = ılık su

CDW = soğuk demineralize su

DW = demineralize su

LS = düşük hız süresi

HS = yüksek hız süresi

SC = buhar yoğunlaştırıcısı süresi

DOS 1 = Deterjan

DOS 2 = isteğe bağlı (geriye dönük kit gerekir)

DOS 3 = Nötralize edici

DOS 4 = (geriye dönük kit gerekir)

10. MENÜ

10.1 Ana Menü

Ana menü, ayarlar menüsüne, arşivlere, makine durumu ve çevrim seçimi menüsüne erişim sağlar. Oturum açmış olan operatörün yetkilendirme seviyesine bağlı olarak aşağıdaki menüye tam olarak veya kısmen erişilebilir.



10.2 Factory programs (Fabrika programları)

Bu menü, bir yıkama çevrimini başlatmak için imalatçı programlarının seçilmesini sağlar:



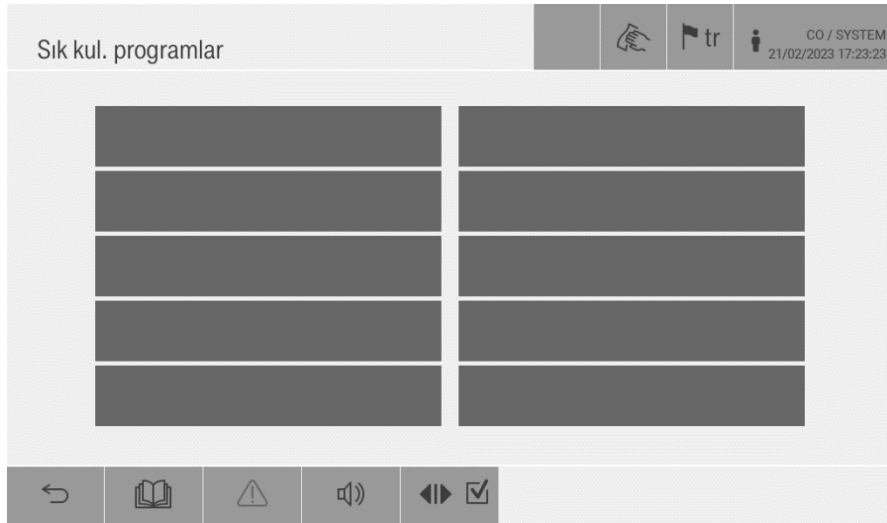
10.3 Special programs (Özel programlar)

Bu menü, bir yıkama çevrimini başlatmak müşterinin kendi programlarının seçilmesini sağlar:



10.4 Favourite programs (Sık kullanılan programlar)

Yıkama çevrimini seçerken operatörün işini kolaylaştırmak için en sık kullanılan programlar bu menüye kaydedilebilir:



10.5 Last cycle (Son çevrim)

Bu sayfa, çalıştırılan son programın verilerinin görüntülenmesini sağlar.



Bu sayfadan, son çalıştırılan programla ilgili örnekleri, olayları, grafiği, program özelliklerini, uyarıları ve ilgili tüketimi görüntülemek için çeşitli özel sayfalar açılabilir.

Bir yazıcı kuruluysa, aynı zamanda raporun tamamı veya çeşitli sayfalardan istenen veriler yazdırılabilir.

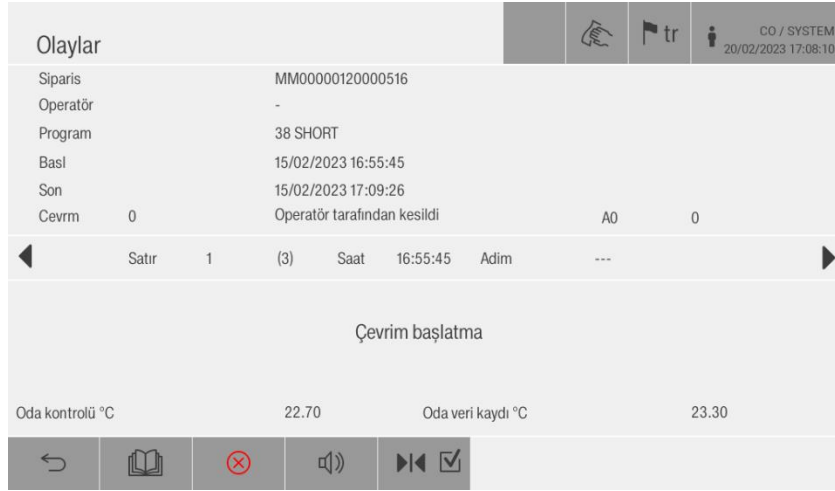
10.5.1 Sampling (Örnekleme)

Tüm sıcaklıkları görüntülemek için farklı sayfalarda kaydırma yapılabilir:



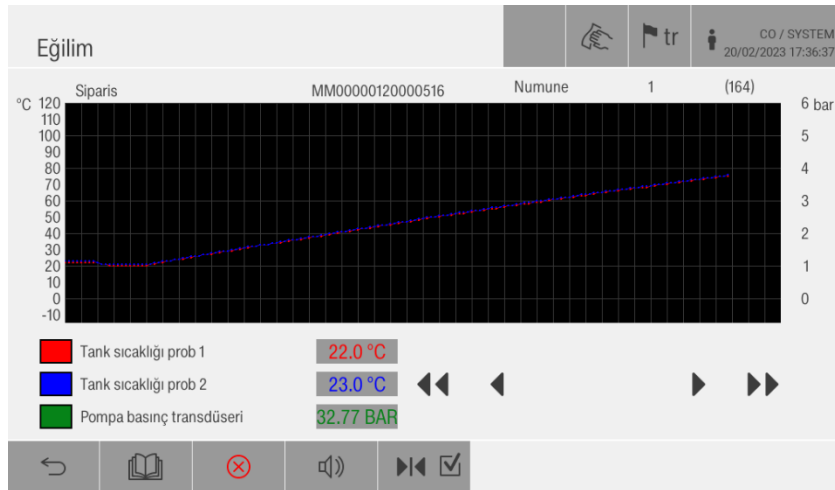
10.5.2 Events (Olaylar)

Çevrim sırasında yürütülen adımların tümünü görüntülemek için farklı sayfalarda kaydırma yapılabilir:



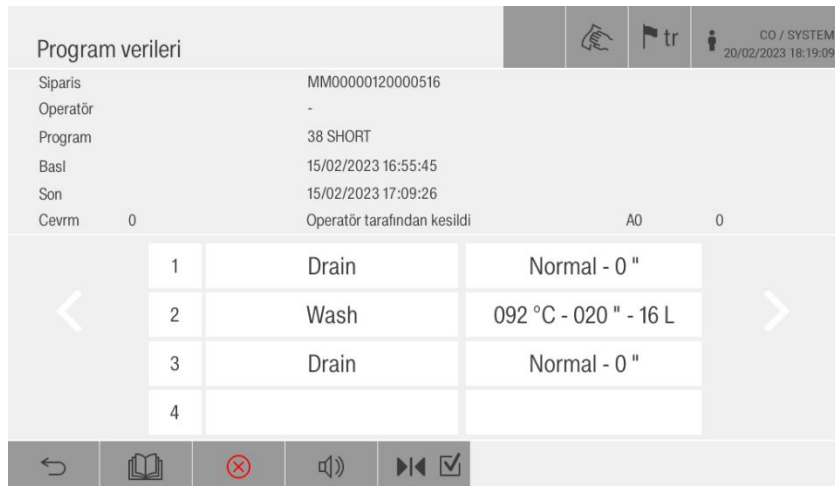
10.5.3 Trend (Grafik)

Sensörlerin sergilediği eğilimin grafiğini görüntüler:



10.5.4 Program data (Program verileri)

Çevrim parametrelerini görüntüler:



10.5.5 Warnings (Uyarılar)

Çevrim sırasında verilen uyarı ve alarmların tümünü görüntülemek için farklı sayfalarda kaydırma yapılabilir:

Uyarılar			  tr <i>CO / SYSTEM 21/02/2023 07:50:13</i>		
Siparis	MM00000120000516				
Operatör	Factory Default				
Program	38 SHORT				
Basl	15/02/2023 16:55:45				
Son	15/02/2023 17:09:26				
Cevrm	0	Operatör tarafından kesildi	A0	0	
 Satır 0 0 Saat - 					

10.5.6 Consumption (Tüketim)

Çevrimin her bir aşamasına yönelik su ve kimyasal ürün tüketim verilerini görüntüler:

Tüketimler		CO / SYSTEM 21/02/2023 08:14:51	
Siparis	MM00000120000516		
Operatör	Factory Default		
Program	38 SHORT		
Baslı	15/02/2023 16:55:45		
Son	15/02/2023 17:09:26		
Cevrm	0	Operatör tarafından kesildi	A0 0

Numune	1	(1)	Saat	16:56:06	Adım	1 Drain
Su (L)		Prog.	Dozlanan		Kimyasal (mL)	
			Prog.			Dozlanan
1	Soğuk	0	0	1	Doz 1	0 0
2	Sıcak	0	0	2	Doz 2	0 0
3	Demi	0	0	3	Doz 3	0 0
4	Soğuk Demi	0	0	4	Doz 4	0 0

10.5.7 Cycle re-print (Çevrimi yeniden yazdırma)

Son çevrimin örnekleme, çevrim ayarları ve olaylarını bir USB veya yazıcıya yazdırmaya olanak tanır:

Son çevrim

CO / SYSTEM
21/02/2023 17:09:15

Numune

Eğilim

Uyarılar

Çevrimi yenide

Olaylar

Program

İkretimler

Çevrebirim seçimi

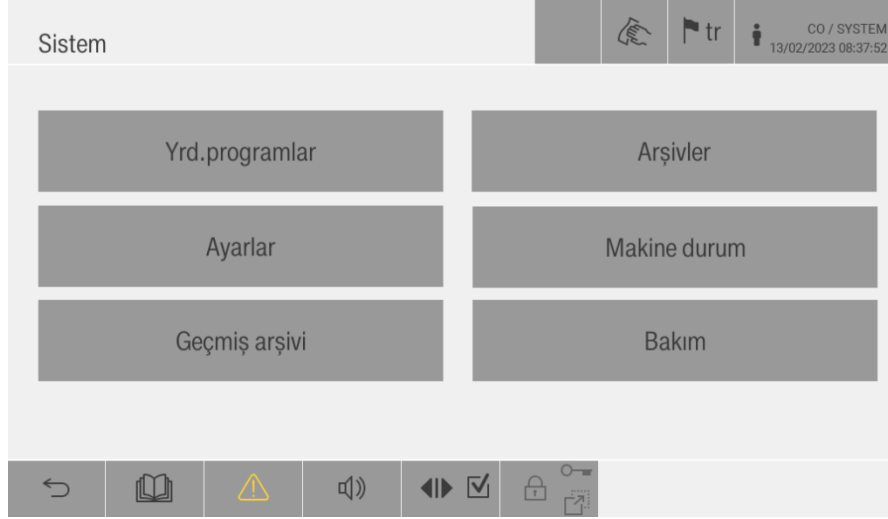
USB

Yazıcı

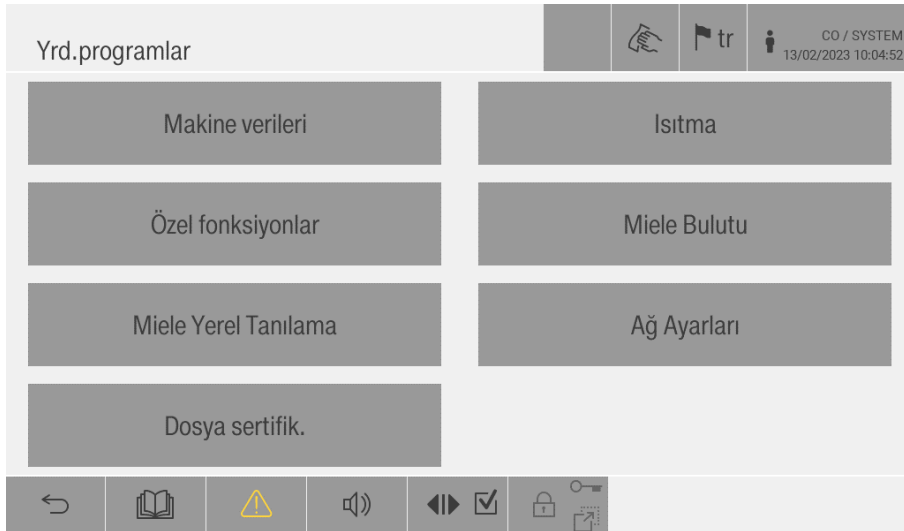
10.6 System (Sistem)

Bu menü, birkaç başka menüye erişim sağlar:

- Yrd. programlar: Makine yedekleme ve geri yükleme, otomatik çevrim tekrarı, makine verileri, ısıtma seçimi (karma ısıtmalı makineler söz konusu olduğunda)
- Arşivler: Program ayarlarının depolanması ve ayarları
- Ayarlar: Makinenin ayarları
- Makine durumu: Girişlerin/çıkışların kontrolü ve etkinleştirilmesi
- Geçmiş arşivi: Servis günlükleri, olaylar, çevrimler, vb. gibi etkinlikleri görmek için.
- Bakım: Bakım ve ayarlama işlemlerinin yapılması



10.6.1 Yrd. programlar



Makine verileri: Ad, seri numarası, test tarihi ve kullanıcı dahil, temel makine bilgilerini görüntülemek içindir

Makine verileri			
Model	PLW7111	Distribütör	***
Makine No	21004	Seri no	21A1210L4004
Malz. numarası	99A30006	İşistasyonu	01
Kullanıcı	***		
Geçerli çevrim no	516		
Çalışma saati	274		
Test verisi	01 / 01 / 2021		
Yazılım	VER 586 REV x 0.62		

10.6.2 Makinenin durum

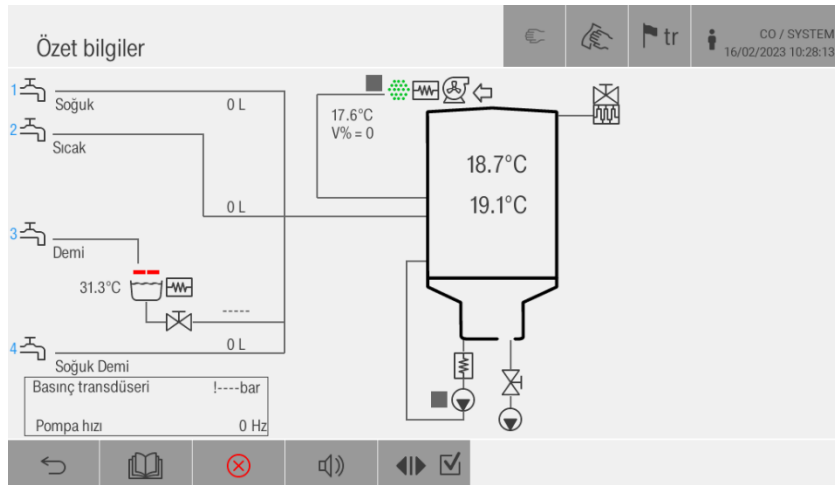
Bu menüde makinenin dijital giriş ve çıkışlarını kontrol edebilirsiniz.

Makinede bir çevrim çalışıyorsa, bu menü gizlidir.

Makine durum	
Özet bilgiler	Bakım
Dijital girişler	Analog girişler
Dijital - analog çıkışlar	Akış ölçerler
Yıkama pompası invertori	İletkenlik ölçer yönetimi

Özet bilgiler: Doğrudan görüntü üzerinden cihazların kontrol edilmesine ve etkinleştirilmesine olanak tanır.

Etkin olduğunda bileşen yeşil renk alırken, devre dışı olduğunda gri ve alarm söz konusu olduğunda ise kırmızı renk alır.



Bakımlar: Makinenin bakım durumunu görüntüler

Bakımlar					
Çalışma saati			00274		
Bakım tipi	Açıklama	Son bakım		Sonraki bakım	
		Tarih	Sa.	Tarih	Sa.
1	BIANNUAL	-	00000	-	00500
2	ANNUAL	-	00000	-	01000
3	SPECIAL	-	00000	-	00000

Dijital girişler: Dijital girişlerin durumunu görüntüler

Dijital girişler 1					
Dijital girişler			Dip şalteri		
1.17	Tank tahl. bas. Seviyesi	■	1.01	■	
1.18	Doldurma kapağı açık/Kilitsiz	■	1.02	■	
1.19	Dold. kapağı kapalı/Kilitli	■	1.03	■	
1.20	Dol. Kap. Güv. tamam/Kapak takılı	■	1.04	■	
1.21	Acil tamam	■	2.01	■	
1.22	Termik güvenlikler OK	■	2.02	■	
1.23	Çarklı pomp. bas. Etkin	■	2.03	■	
1.24	Teneke 1 seviye 1	■	2.04	■	
1.25	Teneke 1 seviye 2	■			
1.26	Teneke 2 seviye 1	■			



Giriş AÇIK

Giriş KAPALI

Analog girişler: Problar ve basınç trandüserleri tarafından analog girişten ölçülen değeri ve durumu görüntüler

Analog girişler				CO / SYSTEM
				17/02/2023 09:16:22
Prob	Analog girişler			
1.30 Tank sıcaklığı prob 1	18.8°C	1.J5 Nem sensörü	!----%	
1.33 Teneke 1 sıcaklık probu	22.0°C	1.J6 -	!----	
1.36 Teneke 2 sıcaklık probu	!----°C	1.J7 -	!----	
2.30 Tank sıcaklığı prob 2	19.0°C	2.J5 Pompa basınç transdüseri	!----bar	
2.33 Kurutma sic. probu	18.0°C	2.J6 -	!----	
2.36 -	!----°C	2.J7 -	!----	

Dijital- analog çıkışlar: Dijital çıkış durumunu görüntüler ve değiştirilmesini sağlar.
Dijital çıkışı etkinleştirmek için, çıkış açıklamasının sağ tarafındaki kırmızı kareye basmak yeterlidir.

Dijital - analog çıkışlar 1				CO / SYSTEM
				16/02/2023 14:45:03
1.04	Termik güvenlik			
1.05	Teneke1'den tank.su çıkış elektrov			
1.06	Teneke2'den tank.su çıkış elektrov			
1.07	Teneke1 elektrikli ısıtma			
1.08	Teneke2 elektrikli ısıtma			
1.09	Yükl. bağ. açıl./Mot.bl. bağ.			
1.10	Yükleme bağlantısı kapanması			
1.11	Tahl. bağ. açıl./Mot.bl. bağ.			



Çıkış etkin

Çıkış etkin değil

Akış ölçerler: Su ve kimyasal debimetrelerinin durumlarını ve ölçülen değerlerini görüntüler

Akış ölçerler		CO / SYSTEM 21/02/2023 14:46:36
Akış ölçerler		
2.J1 Soğuk su akış ölçeri	00000imp	
2.J2 Sıcak su akış ölçeri	00000imp	
2.J3 Demi su akış ölçeri	----imp	
2.J4 Soğuk demi su akış ölçeri	00000imp	

Yıkama pompası inverteri: İnverter takılı olduğunda pompanın etkinleştirmesinin manuel kontrolüne olanak tanır.

Pompa inverterini etkinleştirmek için manuel kontrolün etkinleştirilmiş olması gerekir.



Pompa inverterini manuel etkinleştirmek için kapının kapalı ve kilitli olması, odacığın suyla doldurulması ve aşağıdaki yönetim sayfasında görüntülenen alarm bulunmaması gerekir

Yıkama pompası inverteri		CO / SYSTEM 21/02/2023 15:08:59
İnverter bağlı değil		
Pompa hızı ayarla	Pompa hızı	---
0 Hz	İnverter durumu	---
		Reset error

İletkenlik ölçer yönetimi: İletkenlik ölçerin durumunu, alarm bulunup bulunmadığını ve prob tarafından ölçülen değeri görüntüler.

İletkenlik ölçer yönetimi

tr

CO / SYSTEM
17/02/2023 09:46:35

Değer

----- µS/cm

Çalışma saati

----- h

Mevcut alarm yok

10.6.3 Bakım

Bu menü, rutin bakım işlemlerinin yapılmasını ve kayda geçirilmesini sağlar.



Seviye 1 ve 2 kullanıcılar için yalnızca aşağıdaki menülere erişim sağlanabilir:

- Clock (Saat)
- Maintenance intervention (Bakım işlemi)

Bakım

tr

CO / SYSTEM
16/02/2023 15:34:35

Saat

PT1000 ayarı

Doğrudan su ayarı

Bakım işlemi

Kimyasal ayarı

İlet.ölç. kalibras.

Bakım işlemi: Bu menü, bakım işlemlerini kayda geçirmek için kullanılır

BAKIM ISLEMI				 tr		 SV / SERVICE 28/02/2023 03:02:35	
Tarih işlem 28/02/2023				Çalışma saati 0			
Bakım tipi:				1		BIANNUAL	
Not							
Toplam kullanılan süre (hh:mm)						:	
Sonraki bakım		27/08/2023		Sa.		500	
Teknşyn							
							
							

Tarih değeri saat esas alınarak otomatik doldurulur.

Yapılan faaliyetin bir açıklamasıyla birlikte bakım tipi seçilmelidir (seviye 1 ve 2 kullanıcılar için yalnızca BIANNUAL (YILDA İKİ) seçeneği seçilebilir).

Ardından faaliyeti tamamlamak için gereken süreyi ve bakım işlemini yapmış olan teknisyen veya operatörün adını girin.

Sonraki bakım aralığı otomatik sıfırlanacaktır.

11. ALARM MESAJLARI

11.1 Alarmların açıklamaları

Çalışma sırasında makine hatalarının her biri bir alarm mesajı ve ilgili sesli sinyalle bildirilir. Makinenin çalışması sırasında verilen alarm ekranda kırmızı renkli çarpı işareti ve bir mesajla bildirilir. Sorun giderilene ve ilgili bölümde açıklandığı gibi mesaj sıfırlanana kadar alarm etkin kalır.

11.2 Alarm listesi

Potansiyel alarmların bazıları operatör tarafından giderilebilir ve sıfırlanabilir. Diğer alarmlarda bir servis teknisyeninin müdahalesi gerekir. Odacığa ve teknik alana güvenli şekilde erişmek için lütfen “Bakım” bölümüne başvurun.



Bulut platformunda alarmlar aşağıda yer alan listedeki kodun aynıyla tanımlanır ancak ön ek olarak 9 rakamını alır (örneğin: A37 alarmı Bulutta A9037 koduyla tanımlanacaktır)

Alarmın çözülmesinden sorumlu kişi aşağıdaki açıklamalar temel alınarak aşağıdaki tabloda gösterilmektedir.

OP: Operatör

S: Servis teknisyeni

No.	Görüntülenen mesaj	Açıklama	Alarmı çözmekle sorumlu kişi
1	Power failure (Güç kesintisi)	Güç geri geldiğinde, bir çevrim sırasında elektrik gücü beslemesinin kesildiğini bildirir	OP
2	Loading door open during cycle (Çevrim sırasında yükleme kapağı açık)	Çevrim uygulanırken yan yükleme kapağının açıldığını ve/veya kilitlenmediğini bildirir	S
4	Loading door open & locked (Yükleme kapağı açık ve kilitli)	Yan yükleme kapağının açık ve kilitli olduğunu bildirir (tutarsızlık)	S
7	Loading door locking failure (Yükleme kapağı kilitleme arızası)	Aşağıdaki olası durumlarda tetiklenir (yan yükleme kapağı): a) Kapak parametrede tanımlanan süre içinde kilitlenmemiştir b) Kilitlenmeye başladığında kapak açılmıştır	S
9	Loading door unlocking failure (Yükleme kapağı kilit açma arızası)	Yükleme kapağının kilidi parametrede tanımlanan süre içinde açılmamıştır	S
11	No cold water (Soğuk su yok)	Soğuk su yıkama tankı beslemesi tamamlanmadı (parametrede tanımlı süreden daha uzun süre yeni su debimetre atımı yok).	S

12	No warm water (Ilık su yok)	Ilık su yıkama tankı beslemesi tamamlanmadı (parametrede tanımlı süreden daha uzun süre yeni su debimetre atımı yok). Tank 2'nin mevcut olduğu yapılandırmada, taka yapılan su 2 beslemesinin veya tanktan yıkama tankına su 2 deşarjının parametrede tanımlanan azami sürede tamamlanmadığını bildirir (seviye kontrolü).	S
13	Demineralize su yok	Demineralize su yıkama tankı beslemesi tamamlanmadı (parametrede tanımlı süreden daha uzun süre yeni su debimetre atımı yok). Tank 1'nin mevcut olduğu yapılandırmada, taka yapılan su 1 beslemesinin veya tanktan yıkama tankına su 1 deşarjının parametrede tanımlanan azami sürede tamamlanmadığını bildirir (seviye kontrolü).	S
17	Chemical DOS1 lack (DOS1 kimyasalı yok)	Dozlama ünitesi 1 (deterjan) ile ilişkili ürün bitmiş (parametre tarafından alarm olarak etkinleştirilmişse). Arıza tespitinde şunlar temel alınır (dozlama pompası etkinken): - Süreli dozlama yapılıyorsa basınç anahtarı devre dışı (1,5 sn okuma gecikmesi); - Debimetreyle dozlama yapılıyorsa, parametre tarafından tanımlanan süreden daha uzun süre yeni atım yok.	OP
18	Chemical DOS2 lack (DOS2 kimyasalı yok)	Dozlama ünitesi 2 (nötrleştirme maddesi) ile ilişkili ürün bitmiş (parametre tarafından alarm olarak etkinleştirilmişse). Arıza tespitinde şunlar temel alınır (dozlama pompası etkinken): - Süreli dozlama yapılıyorsa basınç anahtarı devre dışı (1,5 sn okuma gecikmesi); - Debimetreyle dozlama yapılıyorsa, parametre tarafından tanımlanan süreden daha uzun süre yeni atım yok.	OP
19	Chemical DOS3 lack (DOS3 kimyasalı yok)	Dozlama ünitesi 3 (yağlayıcı) ile ilişkili ürün bitmiş (parametre tarafından alarm olarak etkinleştirilmişse). Arıza tespitinde şunlar temel alınır (dozlama pompası etkinken): - Süreli dozlama yapılıyorsa basınç anahtarı devre dışı (1,5 sn okuma gecikmesi); - Debimetreyle dozlama yapılıyorsa, parametre tarafından tanımlanan süreden daha uzun süre yeni atım yok.	OP
20	Chemical DOS4 lack (DOS4 kimyasalı yok)	Dozlama ünitesi 4 (soda külü) ile ilişkili ürün bitmiş (parametre tarafından alarm olarak etkinleştirilmişse). Arıza tespitinde şunlar temel alınır (dozlama pompası etkinken): - Süreli dozlama yapılıyorsa basınç anahtarı devre dışı (1,5 sn okuma gecikmesi); - Debimetreyle dozlama yapılıyorsa, parametre tarafından tanımlanan süreden daha uzun süre yeni atım yok.	OP
23	Drain failure (Gider arızası)	Yıkama tankı seviyesi hala etkinken (yıkama tankı boşaltılmamışken) drenaj solenoid valfi ayarlanan sınırdan daha uzun süre açık olduğunda tetiklenir.	S

24	Fan failure (Fan arızası)	Aşağıdaki durumlarda gecikme parametresi sıfır olmadığına arıza tespiti etkindir: - Fanı maksimum hızda açmak için komut gönderilmişken fan basınç anahtarı hala devre dışı. - Fanı kapatmak için komut gönderilmişken fan basınç anahtarı hala etkin. Basınç anahtarı okuması parametrede tanımlı gecikmeye tabidir	S
25	Minimum drying temperature not reached (Minimum kurutma sıcaklığına ulaşılmadı)	Hava sıcaklığı elektrikli ısıtıcıyla kurutma yapılırken parametrede ayarlanan minimum sınıra hiç ulaşmadı (veya değeri parametrede tanımlı olandan daha düşük olduğunda kurutma ayar noktasına ulaşmadı).	S
26	Prewash temperature too high (Ön yıkama sıcaklığı çok yüksek)	Yıkama tankının sıcaklığı ön yıkama aşamasında parametrede tanımlanan maksimum sınırın üzerine çıktı.	OP
27	Chamber temperature too high (Odacık sıcaklığı çok yüksek)	Yıkama tankındaki sıcaklık 102°C sınırını (aşırı ısınmaya karşı koruma amaçlı çalışma sınırını) aşıyor.	S
28	Drying temperature too high (Kurutma sıcaklığı çok yüksek)	Hava sıcaklığı 162°C sınırını (aşırı ısınmaya karşı koruma amaçlı çalışma sınırını) aşıyor.	S
29	Tank 1 temperature too high (Tank 1 sıcaklığı çok yüksek)	Tank 1'in mevcut olduğu yapılandırmada tank 1 içindeki hava sıcaklığı 100°C sınırını (aşırı ısınmaya karşı korumak için çalışma sınırını) aşıyor.	S
30	Chamber probe 1 failure (Odacık prob 1 arızalı)	Yıkama tankı sıcaklık probu 1 (ayarlama probu) arıza veriyor	S
31	Chamber probe 2 failure (Odacık prob 2 arızalı)	Yıkama tankı sıcaklık probu 2 (yedek prob) arıza veriyor.	S
32	Drying probe failure (Kurutma probu arızalı)	Hava sıcaklık probu (kurutma probu) arıza veriyor.	S
33	Tank 1 probe failure (Tank 1 probu arızalı)	Tank 1'in mevcut olduğu yapılandırmada tank 1'deki sıcaklık probu arıza veriyor.	S

34	Chamb. probes temperature discrepancy (Odacık problemleri sıcaklık tutarsızlığı)	Kontrol parametresi YES (EVET) olarak ayarlandığında, yalnızca arıtma aşamasında ve aşağıdaki koşullar yerine getirilmişse tetiklenir: a) Yıkama tankının sıcaklığı parametrede ayarlı sınırdan daha büyük b) Yıkama tankı probu 2'nin değeri, parametrede ayarlanan maksimum sınırdan daha yüksek bir mutlak değerle prob 1'in değerinden farklı. c) Yıkama tankındaki ısıtma elemanı etkin değil (yıkama tankındaki ısıtma elemanları kapalı veya buharla ısıtma etkin değil).	S
37	CAN serial connection failure (CAN seri bağlantı arızası)	Master klavye ile slave taban kartlarını bağlayan seri bağlantıda (Can Bus) iletişim eksikliği.	S
39	No chamber heating (Odacıkta ısıtma yok)	Yıkama tankında <u>elektrikli</u> ısıtma yapılırken (yıkama tankının rezistansı açık) sıcaklık parametrede ayarlı süre boyunca 1°C değerinden daha az arttı.	S
41	No tank 1 heating (Tank 1 ısıtması yok)	Tank 1'nin mevcut olduğu yapılandırma tank 1'nin <u>elektrikle</u> ısıtıldığı durumda tank 1 sıcaklığı parametrede ayarlı süre boyunca 1°C değerinden daha az arttı.	S
42	Thermal protection intervention (Termik koruma müdahalesi)	Güvenlik kontaktörü komutu açıkken termik güvenlik girişi devre dışı veya güvenlik kontaktörü komutu kapalıyken etkin (1,5 sn okuma gecikmesi).	S
46	Wash pump pressure switch failure (Yıkama pompası basınç anahtarı arızası)	Parametre = YES (EVET) olarak ayarlanmışsa, arıza tespiti etkindir. Yıkama çarklı pompasının basınç anahtarı pompa komutu açıkken devre dışı veya pompa komutu kapalıyken etkin (pompa komutu açıkken arıza tespiti su beslemesi ve etkin tahliye sırasında atlanır). Bu, parametrede tanımlı bir okuma gecikmesinden sonra müdahalede bulunur.	S
47	Chemical flowmeter 1 failure (Kimyasal debimetresi 1 arızalı)	Kimyasal katkı maddesi 1 (deterjan) debimetresi dozlama pompası komutu kapalıyken, parametrede tanımlanan sınırın üzerinde fazla atım sinyali veriyor.	S
48	Chemical flowmeter 2 failure (Kimyasal debimetresi 2 arızalı)	Kimyasal katkı maddesi 2 (nötraliz edici madde) debimetresi dozlama pompası komutu kapalıyken, parametrede tanımlanan sınırın üzerinde fazla atım sinyali kapalı.	S
49	Chemical flowmeter 3 failure (Kimyasal debimetresi 3 arızalı)	Kimyasal katkı maddesi 3 (yağlayıcı) debimetresi dozlama pompası komutu kapalıyken, parametrede tanımlanan sınırın üzerinde fazla atım sinyali veriyor.	S
50	Chemical flowmeter 4 failure (Kimyasal debimetresi 4 arızalı)	Kimyasal katkı maddesi 4 (soda külü) debimetresi dozlama pompası komutu kapalıyken, parametrede tanımlanan sınırın üzerinde fazla atım sinyali veriyor.	S

51	Cold water flowmeter failure (Soğuk su debimetresi arızalı)	Soğuk su debimetresi, su solenoid valfi komutu kapalıyken, parametrede tanımlı sınırın üzerinde fazla atım sinyali veriyor.	S
52	Warm water flowmeter failure (Ilık su debimetresi arızalı)	Ilık su debimetresi, su solenoid valfi komutu kapalıyken, parametrede tanımlı sınırın üzerinde fazla atım sinyali veriyor.	S
53	Demi water flowmeter failure (Demineralize su debimetresi arızalı)	Demineralize su debimetresi, su solenoid valfi komutu kapalıyken, parametrede tanımlı sınırın üzerinde fazla atım sinyali veriyor.	S
54	Hepa filter obstructed (Hepa filtre tıkalı)	Kurutma fanının hava filtresi tıkalı (5,0 sn okuma gecikmesi).	S
55	İletkenlik ölçer arızası	Elektrik iletkenliği sensör arızası (Ex, burada x = 1,..., 6 arası) - E1: Genel hata - E2: Ölçüm maksimum sınırın üzerinde - E3: Ölçüm minimum sınırın altında - E4: Sensör kısa devre yapıyor - E7: Sıfırlama için maks sınıra ulaşıldı - E8: İletkenlik ölçer durumunda tutarsızlık - E9: MieleBus eklentisi tanınmadı	S
56	Conductivity too high (İletkenlik çok yüksek)	İletkenlik değeri faz parametresinde ayarlanan maksimum sınırı aşıyor. "Conductivity (İletkenlik)" faz parametresi etkin olduğunda aşağıdaki faaliyetlerden sonra 15" süresince ön yıkama/arıtma aşamasında iletkenlik izlenir: - İletkenlik ölçerin başlatılmasının tamamlanmasından itibaren bekleme süresi - Odacığa su dolumunun tamamlanması - Kimyasal dolumunun tamamlanması - Su ve kimyasal dolumunun tamamlanmasından 15" sonra yıkama pompasının çalışması - İletkenlik ölçerin ölçümü 20" süresinden itibaren etkindir İletkenlik kontrolünün sonucu negatif olduğunda, önce su tahliye edilerek aşama tekrarlanır. 3 kez art arda başarısızlık olduğunda alarm verilir.	S
58	No chamber heating (Odacıkta ısıtma yok)	Odacığın buharla ısıtılması sırasında sıcaklık parametrede ayarlanan süre içinde 1°C artmadı	S
59	No tank 1 heating (Tank 1 ısıtması yok)	Tank 1 mevcut olduğunda buharla ısıtma sırasında sıcaklık parametrede ayarlanan süre içinde 1°C artmadı	S

60	Failure on thermoregulation (Isı ayarlama arızası)	Aritma aşamasında, yıkama tankındaki sıcaklık ayar noktası + 0,5°C olur olmaz başlayan ısı ayarlama zaman aşımı süresi (30 dak) (su beslemesi tamamlanmış ve tüm kademeli odacık soğutma sonuçlanmışken) sona erdi. Aşağıdaki olası nedenlerden ötürü aşamadaki tanımlanmayan bir devamlılık durumunu bildirir: a) Sıcaklık dalgalanmaları bacadaki yapısal bir kusurdan dolayı ayar noktasının üstünde/altında. b) Kimyasal giriş sıcaklık ayarı yanlış (> ısı ayarlama ayar noktası)	S
67	Door manually unlocked (Kapı kilidi elle açıldı)	Çevrim çalışırken bir güç kesintisi sonrasında yükleme kapağının kilidi elle açıldı	OP
69	Humidity sensor failure (Nem sensörü arızası)	İletkenlik sensörü arızası	S
70	Water below tank drain level (Su tank tahliye seviyesinin altında)	Bir ön yıkama, yıkama veya durulama aşamasında su doldurulduktan sonra pompa çalışmaya başlamadan önce odacıktaki minimum seviye sensörü etkinleşmedi	S
78	Tank 1 limit switch failure (Tank 1 limit anahtarı arızası)	Tank 1'nin mevcut olduğu yapılandırmada aşağıdaki koşullardan biri tetiklenir. a) Seviye anahtarlarında tutarsızlık: Tank 1'de alt maksimum seviye (Normalde Açık) açıktır ve üst maksimum seviye (Normalde Kapalı) açıktır (Arıza tespiti herhangi bir gecikme olmadan gerçekleştirilir). b) Seviye anahtarı geçişi için zaman aşımı: Tank 1'de tank suyunun beslenmesi/boşaltılması sırasında alt ve üst dolum seviyeleri arasındaki geçiş (ve tersi) için maksimum geçiş süresi dolmuştur.	S
85	No cold demi water (Soğuk demineralize su yok)	Tip 4 su yıkama tankı beslemesi tamamlanmadı (parametrede ayarlı süreden daha uzun süre yeni su debimetre atımı yok).	S
86	Cold demi water flowmeter failure (Soğuk demineralize su debimetresi arızalı)	Tip 4 su debimetresi, su solenoid valfi komutu kapalıyken, parametrede ayarlı sınırın üzerinde fazla atım sinyali veriyor.	S
91	DOS1 dosing failure (DOS1 dozlama arızası)	Zaman kontrolü ve debimetre yedeklemesiyle kimyasal dozlama yapılandırmasında, dozlama ünitesi 1'den kimyasal ürünün yıkama takının içine dozlanması için zamanla ölçülen değer ile debimetreyle ölçülen değer arasında mutlak değer olarak çıkan fark, özel yapılandırmada ayarlanan (programlanan kimyasal miktarına göre) maksimum hata yüzdesinden daha büyük	S

92	DOS2 dosing failure (DOS2 dozlama arızası)	Zaman kontrolü ve debimetre yedeklemesiyle kimyasal dozlama yapılandırmasında, dozlama ünitesi 2'den kimyasal ürünün yıkama takının içine dozlanması için zamanla ölçülen değer ile debimetreye ölçülen değer arasında mutlak değer olarak çıkan fark, özel yapılandırmada ayarlanan (programlanan kimyasal miktarına göre) maksimum hata yüzdesinden daha büyük	S
93	DOS3 dosing failure (DOS3 dozlama arızası)	Zaman kontrolü ve debimetre yedeklemesiyle kimyasal dozlama yapılandırmasında, dozlama ünitesi 3'den kimyasal ürünün yıkama takının içine dozlanması için zamanla ölçülen değer ile debimetreye ölçülen değer arasında mutlak değer olarak çıkan fark, özel yapılandırmada ayarlanan (programlanan kimyasal miktarına göre) maksimum hata yüzdesinden daha büyük	S
94	DOS4 dosing failure (DOS4 dozlama arızası)	Zaman kontrolü ve debimetre yedeklemesiyle kimyasal dozlama yapılandırmasında, dozlama ünitesi 4'den kimyasal ürünün yıkama takının içine dozlanması için zamanla ölçülen değer ile debimetreye ölçülen değer arasında mutlak değer olarak çıkan fark, özel yapılandırmada ayarlanan (programlanan kimyasal miktarına göre) maksimum hata yüzdesinden daha büyük	S
97	Water leakage (Su kaçağı)	Su kaçağı sensörü parametrede ayarlanandan daha uzun süre etkinleştirildi	S
98	Pump inverter communication failure (Pompa inverteri iletişim arızası)	ECS inverterine sahip yıkama pompası olduğunda, klavye ile yıkama pompası inverteri arasındaki RS485 seri iletişimde zaman aşımı olduğunda arıza tespiti etkindir	S
99	Pump inverter alarm (Pompa inverter alarmı)	ECS inverterine sahip yıkama pompası olduğunda arıza tespiti etkindir Yıkama pompası inverteri bir alarm durumunda. "Ex" veya "Ax" alt kodu görüntülenir: "Ex" etkin hata kodunu, "Ax" inverter için özel etkin alarm kodunu görüntüler (inverter özelliklerine bakın), burada x sayısı > 0	S
100	Inverter operating error (İnverter çalışma hatası)	Frekans inverteri arızası (inverterin iletişim durumu geçerli değil)	S
107	Leakage in tank 1 (Tank 1 içinde kaçak)	Tank 1 tahliye valfi kapalıyken tank seviyesi 2 devre dışıdır ve su dolumu "Max waiting time between levels on tank (Tank seviyeleri arasında maks bekleme süresi)" değerinden daha kısa sürede tamamlandı. Bu parametre 0 olarak ayarlandığında arıza tespiti devre dışı bırakılır.	S

11.3 Uyarı listesi

Görüntülenen mesaj	Açıklama	Uyarıyı çözmekle sorumlu kişi
Pump pressure transducer failure (Pompa basınç transdüseri arızalı)	Basınç transdüseri parametreler tarafından etkinleştirilmiş ancak sensör sinyalinde hata var	S
Drainage in progress (Drenaj yapılıyor)	Drenaj yapılıyor – drenajın tamamlanmasını beklemek gerekli	OP
Certificates not valid (Sertifika geçerli değil)	Makinenin sertifikaları geçerli değil – bunların güncellenmesi gerekli	S
Empty program (Boş program)	Program boş olduğundan kullanılamaz	S
Warning – hot material!! (Uyarı – sıcak malzeme!!)	Çevrim, odacığın içindeki sıcaklık 65 °C değerinin üzerindeyken tamamlandı – yükü kaldırırken dikkatli olun	OP
Wait (Bekleyin)	Başka bir işlem yapılmakta olduğundan hiçbir işlem yapılamaz	OP
Close door (Kapağı kapatın)	Çevrimin başlayabilmesi için kapağın kapalı olması gerekli	OP
Salt loading required (Tuz yükleme gerekiyor)	Yumuşatıcı tesisatının doğru şekilde yenilenmesi için tuz yükleme gerekiyor	OP
Print in progress (Yazdırma yapılıyor)	Yazdırma yapılıyor – Başka bir çevrim başlatılmadan önce yazdırmanın tamamlanmasını beklemek gerekli	OP
Cooling in progress (Soğutma yapılıyor)	Odacıktaki sıcaklık çok yüksek – Odacık soğutma uygulanıyor – Bu adım yüke erişilmeden önce tamamlanmalı	OP
Lack of chemical DOS1 (DOS1 kimyasalı yok)	Dozlama pompası 1 ile bağlı olan kimyasal ürün tenekede bitti – Sonraki çevrimde alarm verilmesini önlemek için tenekenin değiştirilmesi tavsiye edilir	OP
Lack of chemical DOS2 (DOS2 kimyasalı yok)	Dozlama pompası 2 ile bağlı olan kimyasal ürün tenekede bitti – Sonraki çevrimde alarm verilmesini önlemek için tenekenin değiştirilmesi tavsiye edilir	OP
Lack of chemical DOS3 (DOS3 kimyasalı yok)	Dozlama pompası 3 ile bağlı olan kimyasal ürün tenekede bitti – Sonraki çevrimde alarm verilmesini önlemek için tenekenin değiştirilmesi tavsiye edilir	OP
Lack of chemical DOS4 (DOS4 kimyasalı yok)	Dozlama pompası 4 ile bağlı olan kimyasal ürün tenekede bitti – Sonraki çevrimde alarm verilmesini önlemek için tenekenin değiştirilmesi tavsiye edilir	OP
Main board communication error (Ana kart iletişim hatası)	Ekran ile ana kart arasında iletişim yok	S
Maintenance overdue (Bakım süresi doldu)	Bakım süresi doldu – Yeni bakım yapılması gerekiyor – Gereken bakımın açıklaması uyarıda verilir	OP / S

12. BAĞLANTI ÖZELLİKLERİ

12.1 USB

Kontrol panelinin yükleme tarafında aşağıdakileri yapmaya olanak tanıyan bir USB bağlantı noktası mevcuttur:

- ▶ Geçmiş verilerin kaydedilmesi
- ▶ Yazdırmak yerine çevrim verilerinin uygulanırken kaydedilmesi

12.1.1 USB gereksinimleri

USB belleğin FAT biçiminde biçimlendirilmiş olması gerekir.
USB belleğin kapasitesi en çok 32 GB olmalıdır.



Yalnızca IEC 60950-1 veya IEC 62368 ile uyumlu olan harici cihazlara yapılan SELV bağlantıları için

12.1.2 USB belleğe yıkama çevrimini yazdırma

Bir çevrim çalıştırılırken çevrim verilerini, tüketim değerlerini ve sensör değerlerini USB kullanarak kaydedebilirsiniz.

USB bellek takılıysa ve WORK (İŞ) verileriyle ilgili aşağıdaki parametreler (sayfa 1) YES (EVET) olarak ayarlanmışsa,

Work 1		CO / SYSTEM 20/02/2023 14:47:34
Sepet kodu tanımlama	DIJIT GIRIS	
Çalışma programı seçimi	SECIM	
Yapılan çevrim tüketimlerini oto. USB'ye yazdır	EV	
Yapılan çevrim prob. num. oto. USB'ye yazdır	EV	
Yapılan çevrim yapısını oto. USB'ye yazdır	EV	
Yapılan çevrim tüketimlerini oto. yazıcıda yazdır	HA	
Yapılan çevrim prob. num. oto. yazıcıda yazdır	HA	
Yapılan çevrim yapısını oto. yazıcıda yazdır	HA	
Yükleme tarafı çevrim sonu uyarı sesli ikazını etkinleştir	EV	
Yükleme tarafı alarm sesli ikazını etkinleştir	EV	

her çevrim sırasında 3 dosya kaydedilecektir:

- 📄 **PRT00157** Çevrim yürütme verileri
- 📄 **SET00157** Çevrim ayar verileri
- 📄 **TMP00157** Prob örnekleme verileri

Her biri bir TXT dosyası olarak kaydedilir.

12.1.3 Geçmiş verilerin USB belleğe kaydedilmesi

USB bellek olduğunda aşağıdakilerle ilgili geçmiş verilerin tümü kaydedilebilir:

- ▶ Operatör erişimleri
- ▶ Alarmlar
- ▶ Olaylar
- ▶ Maintenance intervention (Bakım işlemi)

Her biri bir TXT dosyası olarak kaydedilir.

12.2 Ağ bağlantısı

Yıkama dezenfeksiyon ünitesi Ethernet veya WiFi arayüzü üzerinden bir dahili ağı bağlanabilir.

Bu ağ üzerinde yalnızca Web arayüzünden erişilen makine veya yeniden işleme sonuçlarının belgeleri için gereken sistemler (ör., belgeleme yazılımının kurulu olduğu bir PC) işletilebilir.

1. Makine yalnızca aşağıdaki gereksinimlerden birini karşılayan ayrı bir ağ kesiminde işletilmelidir:
 - Diğer ağ kesimlerinden fiziksel olarak ayrı
 - Buna göre yapılandırılmış bir firewall veya yönlendiriciyle kesime erişim kısıtlanır
2. Bu ağı erişimi, çalışmaları sırasında erişim gereken kişilerle sınırlandırın.
3. Makineye bağlı sistemlere erişimi korumak için güçlü parolalar kullanın.
4. Ethernet arayüzünü yapılandırın.

Bağlantı türü SETTINGS (AYARLAR) menüsünde, TECHNICAL DATA 2 (TEKNİK VERİLER 2) altında WiFi ile Ethernet arasında seçim yapılarak tanımlanabilir.

Technical data 2			 tr	 CO / SYSTEM 20/02/2023 16:30:42
Demineralize su yokluğu	HA			
Sıcak su yokluğu	EV			
Nem sensörü	HA			
Bağlantı tipi	WIFI			



Technical data 2			 tr	 CO / SYSTEM 20/02/2023 16:47:07
Demineralize su yokluğu	HA			
Sıcak su yokluğu	EV			
Nem sensörü	HA			
Bağlantı tipi	ETHERNET			



UTILITY (YARDIMCI PROGRAMLAR) menüsü IP adresinin veya DHCP fonksiyonunun ayarlanabildiği NETWORK SETTING (AĞ AYARLARI) menüsünü içerir. Makine WiFi kullanılarak bağlandıysa, SSID bölümü de makineyi var olan bir ağa bağlamak için etkin olacaktır.

Ağ Ayarları		CO / SYSTEM 20/02/2023 14:18:54
DHCP	OFF	
Ip Adresi	192.168.1.20	
Ağ mas. adresi	255.255.255.0	
Ağ geç. adresi	192.168.1.1	
DNS adresi	0.0.0.0	
SSID		
Koruma	OPEN	
Parola		
		Ayarı Kaydet

Ağ bağlantısı fonksiyonları etkinleştirildiğinde ve cihaz İnternete bağlandığında, cihaz aşağıdaki bilgileri Miele Cloud sistemine gönderir:

- Cihazın seri numarası
- Cihazın modeli ve teknik özellikleri
- Cihazın durumu
- Cihazın yazılım durumuyla ilgili bilgiler

İlk başta bu veriler belirli bir kullanıcıya atanamaz ve kalıcı olarak kaydedilmez. Cihaz bir kullanıcıya bağlanana kadar veriler kalıcı olarak kaydedilemez veya belirli bir kullanıcıya atanamaz.

Veri iletimi ve işlemesi Miele'nin sıkı güvenlik standartlarına göre yönetilir.



Makinedeki ayarlar, yani dezenfeksiyon veya proses kimyasallarını dağıtım parametreleri ağa izinsiz erişilmesi sonucunda değiştirilebilir. İnternet veya başka halka açık ya da güvensiz ağlarla, doğrudan veya dolaylı olarak (ör., bağlantı noktası iletme özelliğini kullanarak) makineye erişim hiçbir koşulda mümkün olmamalıdır!

12.2.1 Ethernet bağlantısı

Kontrol panelinin arkasında bir Ethernet bağlantı noktası bulunur. Bu bağlantı noktası izlenebilirlik sistemine veya Miele Cloudplatformuna bağlantı olanağı sunar.

Bu sistemlere Ethernet bağlantı noktası kullanılarak yalnızca eğitimli teknisyenlerce bağlantı yapılabilir.

Bağlı olan harici cihazların IEC 60950-1 veya IEC 62368-1 standardına uygun olmaları gerekir. Kullanılan kablo CAT5 veya daha yukarısı olmalıdır.

12.2.2 WiFi bağlantısı

Makine aynı zamanda cihazın izlenebilirlik sistemine veya Miele Cloud platformuna bağlanmasına olanak tanıyan WiFi bağlantısıyla donatılmıştır.

Bu sistemlere WiFi kullanılarak yalnızca eğitimli teknisyenlerce bağlantı yapılabilir.

WiFi bağlantısı 802.11b/g/n'ye göre yapılmalıdır.

12.3 Miele Cloud

Yıkama dezenfeksiyon ünitesi MieleCloud adı verilen bir bulut sistemine bağlanabilir. Erişim için gereken ayarlar UTILITY (YARDIMCI PROGRAMLAR) menüsünde aşağıdaki sayfada girilir.

Miele Bulutu

BULUT AYARLARI

Kayıt URL'si

Görevl. URL'si

Bulut kimlik bilg. sil

BULUT DURMU

Bağlantı durumu: Bağlanıyor...

İkinci Faktör: ---

Makine ağına bağlıysa, açıldığında Bulut platformuna otomatik bağlanır. URL kaydı ve URL dağıtıcısı alanları otomatik doldurulur. Teknisyenin makineyi tanımlamak ve kaydetmek için Cloud (Bulut) sayfasında başlatma prosedürünü çalıştırması gerekir.

Miele Bulutu

BULUT AYARLARI

Kayıt URL'si

Görevl. URL'si

Bulut kimlik bilg. sil

BULUT DURMU

Bağlantı durumu: Bağlantı hatası

İkinci Faktör: ---

Bağlantı Durumu:

Makine Miele Bulutuna erişmeye çalıştığında, Bağlantı Durumu alanında "Connected to WaitingRoom (Bekleme Odasına Bağlı)" mesajı görüntülenir.

Teknisyen erişim elde eder etmez makine durumu otomatik olarak "Connecting... (Bağlanıyor...)" ve ardından da "Connected to Miele Prof Cloud (Miele Prof Buluta Bağlı)" durumlarına değişir.

"Second Factor (İkinci Faktör)" alanı daha sonra sistem tarafından doldurulacaktır.

Bir hata olması halinde "Connection error (Bağlantı hatası)" yazısı görüntülenecektir.



Makine WiFi ağına bağlı olduğunda ve bağlantı kesildiğinde, bağlantı yeniden kurulur kurulmaz makine otomatik olarak tekrar bağlanabilecektir

12.4 Miele Yerel Arıza Tespiti

Makinenin doğrudan bir arıza tespit aracına bağlanması gerektiğinde, teknisyenin imalatçı tarafından tanımlanan Kullanıcı Adı ve Parola ile bu sayfadan oturum açması gerekir.

Miele Yerel Tanılama

CO / SYSTEM
20/02/2023 13:18:31

OTURUM AÇ

Teknsyn

Parola

Yerel tan. etkinleştir

Yerel tanılama durumu:

Veri girildiğinde, makine araca otomatik bağlanır.

Bağlantı kurulduktan sonra makine, arıza tespiti işlemlerinde teknisyene yardımcı olmak için veri ve makine durumları alışverişinde bulunabilir.

Makinenin bu özel araca ayrılmış benzersiz bir adresi bulunduğuundan, bir IP adresi ayarlamak gerekmez.

13. MAINTENANCE (BAKIM)

13.1 Bakımla ilgili genel tavsiyeler

Bu kılavuzda açıklanan makinenin bakım işlemleri rutin bakım ve özel bakım olarak ikiye ayrılır.

Operatörler ve bakım teknisyenleri, normal çalışma koşullarında, uygun koruma araçları kullanarak güvenli şekilde çalışması halinde risklere maruz kalmaz.

Güvenli şekilde çalışabilmesi için operatörün ve bakım teknisyeninin:

- Bu kılavuzda verilen talimatlara dikkatle uyması gerekmektedir.
- İşyeri tarafından verilen gerek şahıs, gerekse grup güvenliğine yönelik araçlar ile güvenlik cihazlarını uygun şekilde, özenle kullanmalıdır.
- Isıl dezenfeksiyon çevrimini tamamlamamış arızalanmış makinelerde mekanik parçaları (ör. tahliye pompası, vb.) onarır veya değiştirirken özel dikkat göstermesi gerekmektedir.

13.1.1 Makinenin durumu

Makine tamamen kapatılmış olmalıdır. Anılan görevden sorumlu kişi yakınlardaki diğer kişilerin güvenliklerinin tehlikede olmadığından emin olmalıdır. Ana şalter OFF-KAPALI konumda olmalıdır.

13.1.2 Güvenlik sistemleri

Makine, dezenfektanların kullanımlarına ilişkin geçerli standartlar ve yönetmeliklere uygun çalıştırılmalıdır (her bir ürünün bilgi formuna bakın). Patojenlerle potansiyel olarak kontamine olmuş makine parçalarıyla ilgili kurallar da geçerlidir. Kişisel koruyucu donanımlar kullanılmalıdır.

13.1.3 Prosedür

Mümkünse yıkama odacığı için bir dezenfeksiyon programı çalıştırın. Yıkama odacığı kapısını açın ve uygun bir dezenfektanla silin.

Tüm iç aksamı ve tüm sepetler ile içindekileri silin.

Gereken süre boyunca dezenfektanı işlemeye bırakın (söz konusu dezenfektan için ürün bilgi formuna veya güvenlik bilgi formuna bakın).

Dezenfektanın ulaşmadığı makine parçalarında bakım yaparken, uygun önlemleri alın ve uygun kişisel koruyucu donanımları kullanın.

13.1.4 Dekontaminasyon prosedürleri

Mekanik aksamda (ör. tahliye pompası, ısıtma elemanları, vb.) onarım veya değişim yapmadan önce, dezenfeksiyonun tamamlanmadığı durumlarda, her türlü patojen kalıntıyı gidermek için önce dezenfeksiyon prosedürü yapılmalıdır.

13.1.5 Makinenin durumunun kontrolü

Bakım işlemi yapıldıktan sonra makinenin düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol etmek için tüm fonksiyonların yerli yerinde olduğunu kontrol etmek için bir çevrim çalıştırın.

13.2 Bakım hatırlatıcısı

Makine, belirli bir süre veya çalışma saati geçtikten sonra, geçen işlemlerin açıklamalarını içeren bir bakım hatırlatıcısı görüntüler. Bu uyarı makinenin normal kullanımını etkilemez.

Gereken her türlü bakım en kısa sürede yapılmalıdır.

Bakım uyarısını temizleyip, aşağıdaki gibi ilerleyin:

1. Aşağıdaki prosedürlerde açıklandığı gibi ve tabloya göre makinede bakım işlemlerini yapın.
2. ANA MENÜ içinden SYSTEM (SİSTEM) menüsünü açın:

SYSTEM (SİSTEM) → MAINTENANCE (BAKIM) → MAINTENANCE INTERVENTION (BAKIM İŞLEMİ)

3. Bakım tipini ❶ ögesinde seçin, ❷ ögesinde bakımın bir açıklamasını verin, gereken süreyi ❸ ögesine ve operatörün adını ❹ ögesine girin.

Doldurduktan sonra ✓ düğmesiyle işlemi onaylayıp, kaydedin.

BAKIM İŞLEMİ		SV / SERVICE
Tarih işlem	28/02/2023	Çalışma saati 0
❶ Bakım tipi:	1	BIANNUAL
❷ Not		
❸ Toplam kullanılan süre (hh:mm)		:
Sonraki bakım	27/08/2023	Sa. 500
❹ Teknsyn		
← 📖 ⚠ 🔊 ⏮ ⏭ ✓		

13.3 Rutin bakım

Rutin bakım, makinenin çeşitli parçalarını temiz ve işler halde tutmaya yönelik tüm işlemleri içerir. Söz konusu işlemler düzenli olarak veya gerekli olduğu düşünüldüğünde yapılmalıdır. Bunlar basit temizlik görevleri olduklarından, normalde riskleri makine operatörlerine ait olacak şekilde yapılırlar. Aşağıdaki tabloda çeşitli rutin bakım görevleri, bunların sıklığı ve kimin yapacağı belirtilmiştir. Her görev ilerleyen sayfalarda daha ayrıntılı olarak açıklanmaktadır.

Rutin bakım görevleri tabloda belirtilen aralıklarla yapılmalıdır.

Ancak, gerektiğinde tek tek temizlik görevlerini yapmak tavsiye edilir.

RUTİN BAKIM GÖREVLERİ TABLOSU

<i>Bileşen</i>	<i>Sorumluluk</i>	<i>Bakım aralığı</i>	<i>Faaliyet</i>	<i>Ref</i>
<i>Odacık filtreleri: - karter filtresi - yüzey filtresi</i>	OP	HER GÜN	Filtreleri çıkarıp, akan suyun altında temizleyin, gerekirse fırça kullanın	M1
<i>Yıkama kolları</i>	OP	HER HAFTA	Yıkama kollarının doğru döndüklerini kontrol edin Yıkama kollarını çıkarın ve akan suyun altında temizleyin	M2
<i>Yıkama odacığının dezenfeksiyonu ve temizlenmesi</i>	OP	HER HAFTA	Odacık, sepet ve su tesisatının dezenfeksiyonu	M3
<i>Dış panellerin temizlenmesi</i>	OP	HER HAFTA	Makinenin dış yüzeylerinin dezenfeksiyonu	M4
<i>Kurutma ön filtresi</i>	OP	6 AYDA BİR veya 500 çalışma saatinde bir	Değiştirin	M5
<i>Yıkama odacığı sıcaklık problemlerinin temizlenmesi</i>	OP	6 AYDA BİR	Kirleri ve kireci çıkarmak için sıcaklık problemlerinin temizlenmesi	M6
<i>Kireç çözme işlemi</i>	OP	GEREKTİĞİNDE	Odacıktan kireç birikintilerinin çıkarılması	M7

OP: Operatör

Not:

Rutin bakım görevleri tabloda belirtilen aralıklarla yapılmalıdır.

Ancak, gerekli görüldüğünde tek tek temizlik görevlerini yapmak tavsiye edilir.



Genel kontrol yapılması, özellikle besleme suyu çok sertse, düzenli olarak cihazın temizlenmesi tavsiye edilir.

Isıtma elemanına ve termostat probuna özel dikkat gösterilmelidir

Beslemesi yapılan su yumuşak olsa dahi, yüksek çalışma sıcaklıkları kireç birikintilerine neden olabilir.

Rezistanslara zarar vermenin dışında kireç nozülleri tıkalabilir, bu durumda ısıyla dezenfeksiyon için doğru tank sıcaklığına ulaşılamayabilir.

UYARI:

- Makinenin dışını basınçlı suyla temizlemeyin.
- Makinenin normal şekilde sıhhi hale getirilmesine yönelik önerilen yöntemler ve ürünler hakkındaki bilgileri almak için güvenliğinizi temizlik ürünleri tedarikçinizle iletişime geçin.

ODACIK FİLTRELERİ ve Şamandıra anahtarının TEMİZLİĞİ

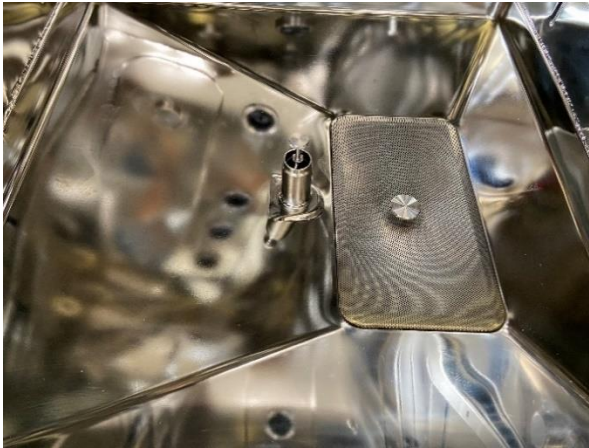
Referans: **M1**

Sorumluluk: **OP**

Sıklık: **HER GÜN**

Aşağıdaki talimatları izleyin:

- Yıkama odacığının kapısını açın ve sepeti çıkarın
- Odacıktaki filtreyi ve karterdeki filtreyi çıkarın.
- Şamandıralı anahtarın serbest hareket edip etmediğini kontrol edin, gerekirse temizleyin.
- Seviye anahtarını temizlemek için üstteki klipsleri çıkarıp, şamandırayı sökün. Şamandırayı akan suyun altında ve merkez kısmını bezle temizleyin. Ardından şamandıralı anahtarı geri monte edin.





- Filtreleri akan suyun altında temizleyin. Gerekirse, yumuşak fırça kullanarak tüm artıkları giderin.
- Yıkama odacığı tahliyesindeki her türlü birikintiyi ve tortuyu giderin ve temizleyin.
- Her iki filtreyi de ilk baştaki yerlerine yerleştirin

YIKAMA KOLLARININ TEMİZLENMESİ

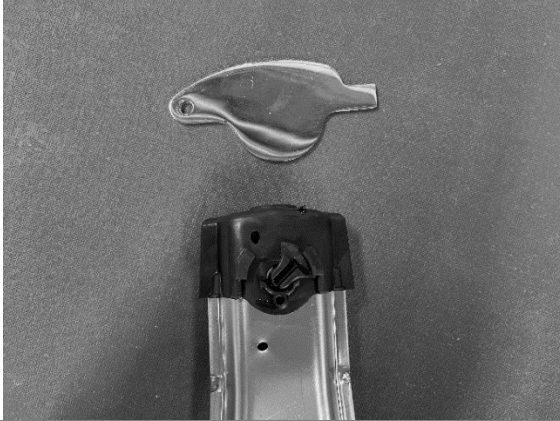
Referans: **M2**

Sorumluluk: **OP**

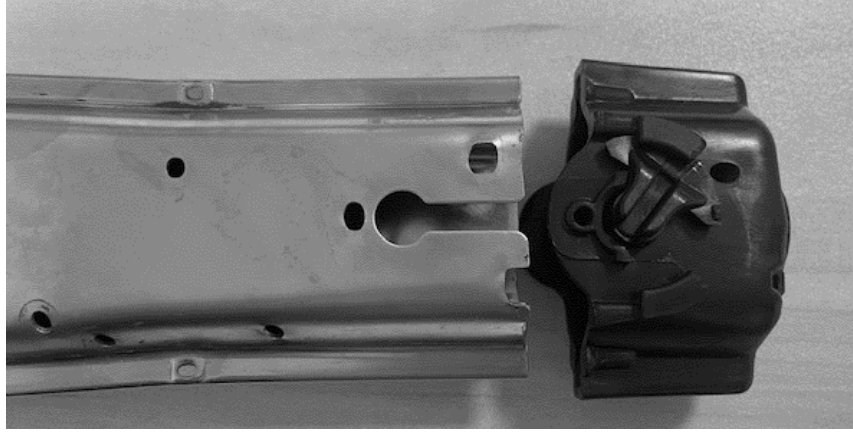
Sıklık: **HER HAFTA**

Aşağıdaki talimatları izleyin:

- Yıkama odacığının kapısını açın ve sepeti çıkarın
- Makine ve sepet yıkama kollarının kilitleme pimini çevirerek açın



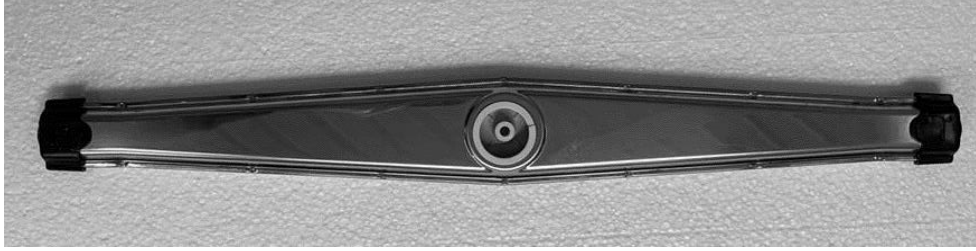
- Yıkama kolunun uç başlığındaki pimi çevirerek çıkarın
- Uç başlığını çıkarıp yıkama kollarını akan suyun altında **yıkayın ve gerekirse yumuşak bir fırçayla fırçalayın**



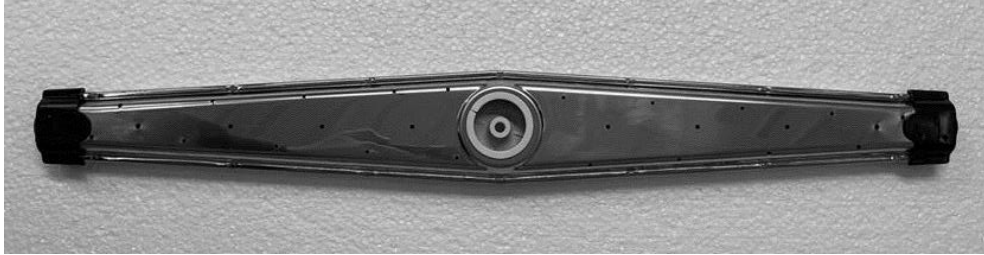
-
- Uç başlığını geri takın ve pimi sabitleyin
 - Yıkama kollarını geri ilk baştaki konumlarına vidalayın, makine ve sepet yıkama kollarını birbirlerine karıştırmadığınızdan emin olun

Makinenin yıkama kolunu ayırt etmek için delikleri kontrol edin:

- **MAKİNE YIKAMA KOLU:** Arka kısımda delik yoktur



- **SEPET YIKAMA KOLU:** Arka kısımda delikler vardır



YIKAMA ODACIĞININ DEZENFEKSİYONU VE TEMİZLENMESİ

Referans: **M3**

Sorumluluk: **OP**

Sıklık: **HER HAFTA**

Aşağıdaki talimatları izleyin:

Yıkama odacığının içinde ısıyla dezenfeksiyon işlemi yapabilecek şekilde sepet varken boşta yıkama çevrimi yapın. Bu, yıkama odacığının, sepetin ve su devrelerinin tam dezenfeksiyonunu sağlar.

Boşta yıkama çevrimi yapılamıyorsa, aşağıda açıklandığı gibi makinede dezenfeksiyon yapılması tavsiye edilir:

- ▶ Odacığın erişim kapısını açın ve yıkama sepetinin içinde hiçbir ekipman, tepsi veya alet bırakılmadığından emin olun.
- ▶ Yıkama odacığının içinde paslanmaz çelik yüzeylerde kullanmaya uygun ve aşağıdaki etken maddeleri içeren bir dezenfektanı eşit şekilde püskürtün:
 - dördüncü düzey amonyak tuzları
veya
 - klorheksidin diglükonat – amonyum klorür – izopropil veya etil alkol
- ▶ Tüm erişilebilen iç parçalar bu prosedüre göre işleme tabi tutulmalıdır.



- ▶ Temas süresi ve kullanılan dezenfektanın kullanım yöntemi konusunda lütfen ürünün teknik bilgi formunda verilen talimatlara uygun hareket edin
- ▶ Kimyasal ürünün üzerinde kullanılacağı malzemelere uygun olduğunu daima kontrol edin; bu bilgiyi kullanılan kimyasal ürünün teknik bilgi formunda bulabilirsiniz
- ▶ Üründen çıkan zararlı dumanların solunmasını önlemek için dezenfektan odacığın içine yüzeyler soğukken uygulanmalıdır.

MAKİNEİN DİŞ PANELLERİNİN TEMİZLİĞİ

Referans: **M4**

Sorumluluk: **OP**

Sıklık: **HER HAFTA**

Aşağıdaki talimatları izleyin:

- ▶ Paslanmaz çelik yüzeylerde kullanılmaya uygun ve aşağıdaki etken maddeleri içeren bir dezenfektanı makinenin tüm dış yüzeylerine püskürtün:
 - dördüncü düzey amonyak tuzları veya
 - klorheksidin diglükonat – amonyum klorür – izopropil veya etil alkol



- ▶ Temas süresi ve kullanılan dezenfektanın kullanım yöntemi konusunda lütfen ürünün teknik bilgi formunda verilen talimatlara uygun hareket edin
- ▶ Kimyasal ürünün üzerinde kullanılacağı malzemelere uygun olduğunu daima kontrol edin; bu bilgiyi kullanılan kimyasal ürünün teknik bilgi formunda bulabilirsiniz
- ▶ Üründen çıkan zararlı dumanların solunmasını önlemek için dezenfektan odacığının içine yüzeyler soğukken uygulanmalıdır.

ÖN FİLTRELERİN DEĞİŞTİRİLMESİ

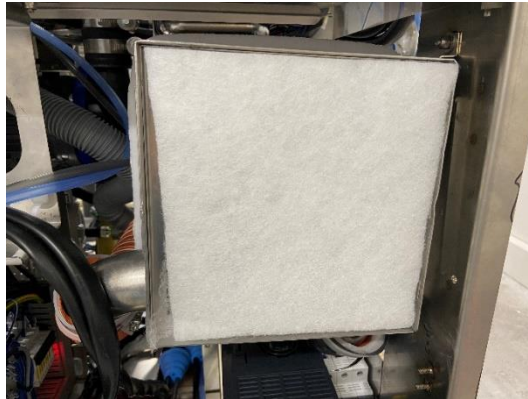
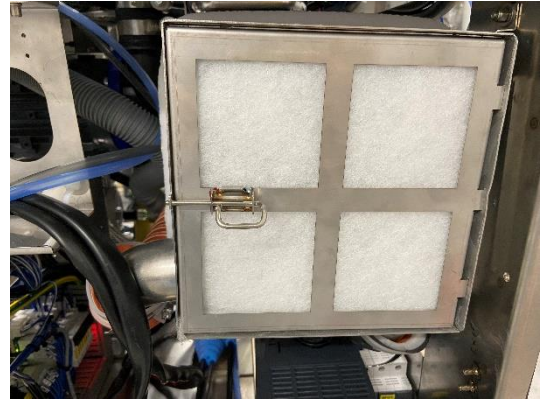
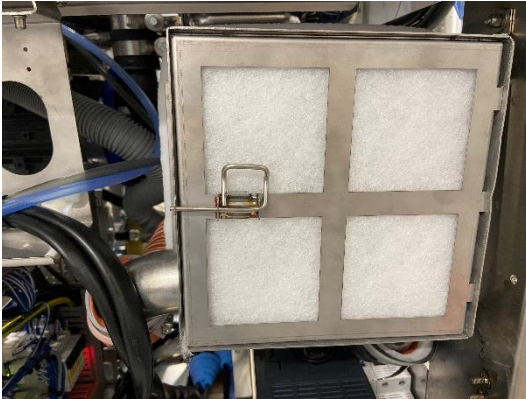
Referans: **M5**

Sorumluluk: **OP**

Sıklık: **6 AYDA BİR**

Aşağıdaki talimatları izleyin:

- ▶ Kimyasal ürünlerin bulunduğu alt teknik alan kapağını açın
- ▶ **Kollu dirseği açın**
- ▶ Dirseği çıkarıp, filtreyi çıkarın



- ▶ Filtreyi geri yerleştirin ve ilk baştaki yerine sabitleyin
- ▶ Kollu dirseği yerine yerleştirip, kolla sabitleyin

YIKAMA ODACIĞI SICAKLIK PROBLARININ TEMİZLENMESİ

Referans: **M6**

Sorumluluk: **OP**

Sıklık: **6 AYDA BİR**

Aşağıdaki talimatları izleyin:

- Yıkama odacığının kapısını açın ve sepeti çıkarın
- Odacığın sıcaklık problemlerini (sol tarafta odacığın üst kısmında) kontrol edin ve nemli bir bez ve uygun deterjan kullanarak her türlü birikintiyi ve kireci giderin.



Proba zarar vermemeye veya probu hareket ettirmemeye özen gösterin

KİREÇ ÇÖZME İŞLEMİ

Referans: **M7**

Sorumluluk: **OP**

Sıklık: **GEREKTİĞİNDE**

Aşağıdaki talimatları izleyin:

Soğuk suyla boş yıkama çevrimi yaparken kireç çözücü (sirke öneririz) kullanın (ister yerleşik, ister sahada sağlanmış olsun, gereken şekilde bir su yumuşatıcısı kullanılmıyorsa genellikle bunun haftada bir yapılması tavsiye edilir).

Kullanılan ürünün miktarı konusunda lütfen ürünün teknik bilgi formunda verilen talimatlara uygun hareket edin. Sirke kullandığınızda 0,5 litre kullanın.

Kireç çözücü ürün, boş yükleme sepetine yerleştirilen, aynı boyutta bir kaba dökülmelidir.

Kurutma çevrimini etkinleştirmeden oda sıcaklığında yıkama programı kullanın.



Besleme suyu az miktarda kireç içerse dahi, yüksek sıcaklıklar kireç tortusu oluşumuna neden olabilir. Bu durum ısıtma elemanındaki potansiyel sorunların yanı sıra nozüllerin tıkanmasına, yıkama prosesinin düzgün yapılamamasına ve tankta ulaşılacak ideal dezenfeksiyon sıcaklığına ulaşamamasına yol açabilir

13.4 Kurutma havası filtrelemesi

Makineler standart olarak EN 779'a göre bir hava filtresi (sınıf 5) ve EN 1822'ye göre bir HEPA H14 filtreyle donatılmıştır.

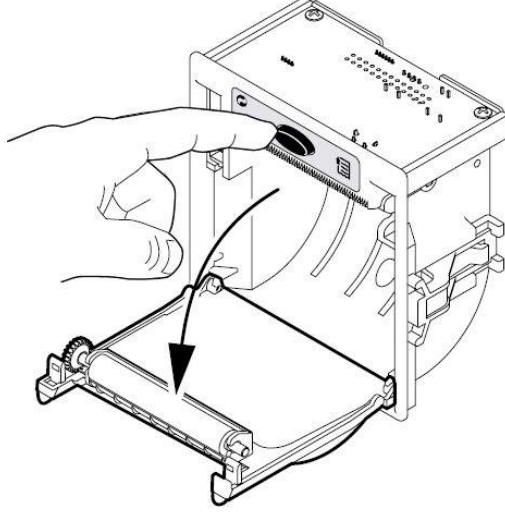
Sınıf 5 hava filtresi kurulu haldeki makineden sorumlu olan eğitimli bir operatör veya teknisyen tarafından değiştirilebilir.

HEPA filtre Miele servis teknisyeni tarafından yıllık bakım sırasında değiştirilmelidir.

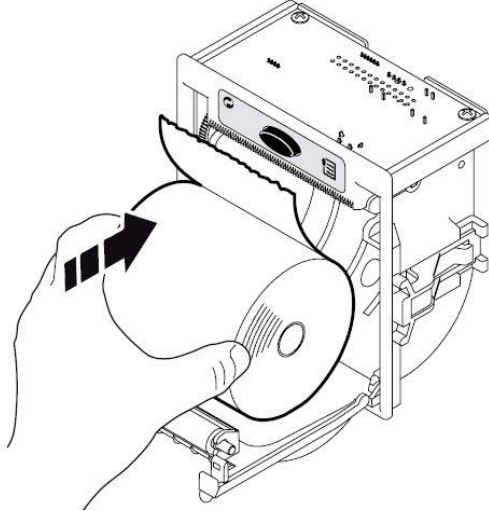
13.5 Yazıcıdaki kağıt rulosunun değıştirilmesi

Kağıt rulosunu değıştirmek için aşığıdaki gibi ilerleyin:

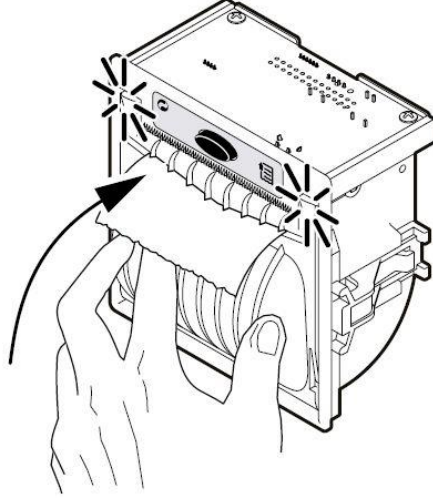
1. Yazıcının kapağını açmak için OPEN (AÇ) tuşuna basın



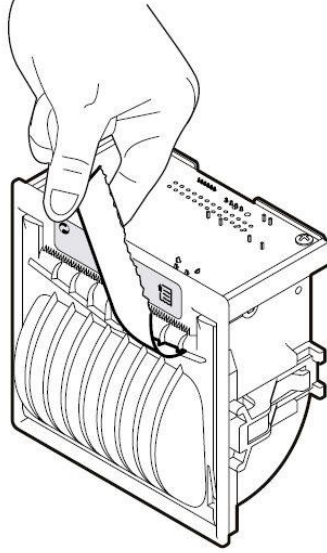
2. Eski plastik ruloyu çıkarın
3. Doğru yönde açıldığından emin olarak kağıt rulosunu yerleştirin



4. Kağıdı dışarı çıkarın ve kapağı kapatın



5. Tırtıklı kenarı kullanarak kağıdın fazlasını yırtıp alın



14. Sorunlar – Nedenleri – Çözümleri

14.1 Giriş

Bu bölümde, makinenin çalışması sırasında çıkabilecek olası sorunlar ile bunların nedenleri ve çözümleri verilmektedir. Bu bölümde verilen talimatlar uygulandıktan sonra sorun devam ediyorsa veya düzenli olarak ortaya çıkıyorsa, lütfen Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı ile iletişime geçin.

14.2 Sorun (P) – Nedeni (C) - Çözümü (R)

P. MAKİNE ÇALIŞMIYOR:

C. Devre kesici devre dışı bırakılmış.

R. Güç beslemesini kontrol edin.

P. YIKAMA PROGRAMI ÇALIŞMIYOR:

C. Kapak doğru kapatılmamış.

R. Kapağın kapatıldığını kontrol edin.

C. Proses kimyasalları eksik.

R. Kimyasal haznesini değiştirin ve "Fill DOSx (DOSx Doldurma)" ögesini seçin

P: MAKİNE SEÇİLEN PROGRAM İÇİN AYARLANAN SICAKLIĞA ULAŞMIYOR:

C. Yıkama odacığında termostat probunda tortular var.

R. "Bakım" başlığında açıklanan şekilde yıkama odacığındaki termostat probunu temizleyin.

P. MAKİNE YIKAMA PROGRAMINI DÜZGÜN ÇALIŞTIRMİYOR:

C. Nozüller tortular veya kireç nedeniyle tıkanmış.

R. "Bakım" başlığında açıklanan şekilde nozülleri veya püskürtme kollarını temizleyin.

C. Su yok.

R. Su basıncının yeterli olduğundan emin olun ve tıkanıklıkları giderin.

C. İlgili program için su beslemesi yetersiz.

R. Su beslemesini kapatın ve giriş filtrelerini temizleyin (SERVİS).

P. DOZAJLAMA YANLIŞ:

C. Kimyasal dozaj pompası düzgün çalışmıyor.

R. Rutin bakım yapın ve Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı veya yetkili ve eğitimli bir servis teknisyeni ile iletişime geçin.

P: MAKİNE KURUTMA YAPMIYOR:

C. Kurutma sistemi filtresi kirli veya tıkanmış.

R. Filtreyi değiştirmeleri için Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı ile iletişime geçin.

C. Kurutma sisteminin fanı çalışmıyor.

R. Miele Müşteri Hizmetleri Departmanı veya yetkili ve eğitimli bir servis teknisyeni ile iletişime geçin.



STEELCO S.p.A.

Via Balegante, 27 - 31039 Riese Pio X (TV) ITALIA