

Compass™ Boyama Cihazı

Kullanım Kılavuzu

HOLOGIC®



Hologic, Inc.
250 Campus Drive
Marlborough, MA
01752 ABD
Tel: 1-800-442-9892
1-508-263-2900
Faks: 1-508-229-2795
Web: www.hologic.com

EC REP

Hologic BV
Da Vincilaan 5
1930 Zaventem
Belçika

Avustralya Sponsoru:
Hologic (Australia and
New Zealand) Pty Ltd
Suite 302, Level 3
2 Lyon Park Road
Macquarie Park
NSW 2113
Avustralya
Tel: 02 9888 8000

Birleşik Krallık'taki
Sorumlu Kişi:
Hologic, Ltd.
Oaks Business Park
Crewe Road
Wythenshawe
Manchester
M23 9HZ
Birleşik Krallık

© Hologic, Inc., 2022. Tüm hakları saklıdır. Bu yayının hiçbir bölümü, Hologic, 250 Campus Drive, Marlborough, Massachusetts, 01752, Amerika Birleşik Devletleri'nin önceden yazılı izni olmadan herhangi bir şekilde veya elektronik, mekanik, manyetik, optik, kimyasal, manuel ya da herhangi başka bir yöntemle çoğaltılamaz, iletilemez, kopyalanamaz, bir erişim sisteminde saklanamaz veya herhangi bir dil veya bilgisayar diline çevrilemez.

Bu kılavuz, doğruluğu sağlamak için her türlü özen gösterilerek hazırlanmış olsa da, Hologic herhangi bir hata veya eksiklik için ya da bu bilginin uygulanması veya kullanımından kaynaklanan herhangi bir zarar için sorumluluk üstlenmemektedir.

Hologic ve Compass; Hologic, Inc. veya onun iştiraklerinin, Amerika Birleşik Devletleri ve diğer ülkelerdeki ticari ve/veya tescilli ticari markalarıdır. Tüm diğer ticari markalar ilgili sahiplerinin mülkiyetindedir.

Bu cihaz üzerinde, uyumluluktan sorumlu tarafın açıkça onaylamadığı değişiklikler veya modifikasyon işlemleri yapılması kullanıcının cihazı çalıştırma yetkisini geçersiz kılabilir.

Belge Numarası: AW-23958-3601 Rev. 001

9-2022



Revizyon Geçmiři

Revizyon	Tarih	Tanımı
AW-23958-3601 Rev. 001	9-2022	Kullanım amacını netleştirmek. Ciddi olayların bildirilmesiyle ilgili talimatlar eklemek. Birleşik Kralık CA işareti eklemek.

Bu sayfa özellikle boş bırakılmıştır.



İÇİNDEKİLER

COMPASS™ BOYAMA CİHAZINA GENEL BAKIŞ	5
Kullanım Amacı	6
Sağlanan Malzemeler	6
TEKNİK ÖZELLİKLER	7
Elektriksel Özellikler	7
Güç Girişi	7
Sigorta Değeri	7
Ekran	7
Klavye	7
USB Flash Sürücü Arabirimi	7
Fiziksel Özellikler	7
Çalışma Ortamına İlişkin Koşullar	7
Saklama/Taşıma Koşulları	8
Fonksiyonel Nitelikler	8
Kurulum Kategorisi	8
Kirlilik Derecesi	8
Compass Boyama Cihazı Sistem Standartları	9
Compass Boyama Cihazı Sistem Riskleri	9
Cihazda Kullanılan Semboller	10
Cihazda Bulunan Etiketlerin Konumu	12
Güvenlik ve Kullanıma İlişkin Önemli Bilgiler	13
İmha	13
Cihazın İmhası	13
Elektrikli ve Elektronik Ekipman Atıklarının (WEEE) İmhası	13
Sizin Sorumluluğunuz	13
Cihazda Kullanılan Sembol	13
Geri Kazanım	14



KURULUM	15
Teslimat Sonrası Yapılması Gerekenler	15
Kurulum Öncesi Hazırlık	15
Konum	15
Compass Boyama Cihazının Taşınması	16
Kurulum Sonrası Saklama ve Bakım	16
Compass Boyama Cihazı Güç Birimi	16
Kapatma Prosedürü	17
Sisteme Genel Bakış	18
Çeşitli Fonksiyonel Alanların Tanımı	19
Ekran	19
Duman Kalkanı	19
Taşıma Kolu Mekanizması	19
USB Veri Girişi	20
Tuş Takımı	20
KULLANIM	23
Kullanım Prosedürüne Genel Bakış	23
Bir Programı Çalıştırma	23
Bir İşlemi Başlatma - Tek Raf	23
Bir İşlemi Duraklatma veya Durdurma	25
Bir İşlemin Tamamlanması	26
Çok Rafli İşlem	27
Çok Rafli Bir İşlemi Duraklatma veya Durdurma	29
Çok Rafli İşlemlerin Tamamlanması	29
Program Oluşturma, Gözden Geçirme ve Düzenleme	30
Parametre Tanımları	30
Parametre Girişi/Seçim Şeması	31
Yeni Bir Program Oluşturma	32
Bir Programı Gözden Geçirme ve Düzenleme	35
Bir Kademe Ekleme	36
Bir Kademeyi Silme	37



Hizmet Menüsü	37
Kontrast	38
Çalkalama	38
Programlar	39
Dışa Aktarma	39
İçe Aktarma	40
Şifre Uygulaması	40
Olay Günlüğü	41
BAKIM	43
Genel Bilgiler	43
Rutin Bakım Çizelgesi	43
Temizlik Prosedürleri	43
Karbon Filtre Değişimi (her 3 ayda bir ya da gerektiğe)	44
Sigortaların Değiştirilmesi (gerektiğe)	44
SERVİS BİLGİLERİ	45
Şirket Adresi	45
Müşteri Hizmetleri	45
Garanti	45
Teknik Destek	45
İade Ürün Protokolü	46
SİPARİŞ BİLGİLERİ	47
Posta Adresi	47
Havale Adresi	47
Çalışma Saatleri	47
Müşteri Hizmetleri	47
Garanti	47
İade Ürün Protokolü	47
OPSİYONEL AKSESUARLAR	48
SORUN GİDERME REHBERİ	49
BOYAMA PROTOKOLÜ, ThinPrep Görüntüleme ile kullanım için %95 Reaktif Alkolle Sabitlenmiş ThinPrep™ Lamları	50
Boya Protokolü Çalışma Sayfası	52



Bu sayfa özellikle boş bırakılmıştır.



COMPASS™ BOYAMA CİHAZINA GENEL BAKIŞ

Compass Boyama Cihazı, lam üzerinde histolojik ve sitolojik numunelerin boyanması için bağımsız bir tezgah üstü ünitesi olarak sitoloji/anatomik patoloji laboratuvarlarında kullanılmak üzere tasarlanmış bir otomatik boyama cihazıdır.

Compass Boyama Cihazı, sadece eğitimli laboratuvar personeli tarafından kullanılmalıdır. Tüm laboratuvar prosedürlerinde olduğu gibi, genel önlemlere uyulmalıdır.

Compass Boyama Cihazı, lamlara yerleştirilen numunelerin rutin ve özel olarak boyanması için esneklik ve programlanabilirlik sunar. Bu tezgah üstü birimde 24 istasyon bulunmaktadır. Bu istasyonlardan bazılarının spesifik işlevleri aşağıda belirtilmiştir.

İstasyon Numarası/Adı	Adedi	Fonksiyonu
LOAD (YÜKLEME)	1	Yükleme İstasyonu
UNLOAD (BOŞALTMA)	1	Boşaltma İstasyonu
1-22	22	Reaktif İstasyonları

İstasyonlar dairesel bir biçimde düzenlenir ve platform üzerinde saat yönünde numaralandırılır. LOAD (YÜKLEME) ve UNLOAD (BOŞALTMA) İstasyonları, ünitenin ön kısmında bulunmaktadır. Reaktif istasyonlarına ait istasyon numaraları (1-22), platform üzerine belirgin şekilde lazerle kazınmıştır.

Bu kılavuz sadece ilk kurulum, test protokollerinin programlanması ve lam boyama işlemleri ile ilgili bilgileri kapsar.

Bu talimatlar, Amerika Birleşik Devletleri'nde kullanım için uygun değildir. Amerika Birleşik Devletleri'ndeyseniz AW-27500-001 parça numaralı "US English" adlı dosyadaki talimatları izleyin. Compass Boyama Cihazının kullanımı ile ilgili talimatlar cihazın renginden bağımsız olarak ayrıdır.

Sistem sadece bu kılavuzda yer alan talimatlara ve sadece bu kılavuzda tanımlanan amaca uygun olarak kullanılmalıdır. **Sistemin başka türlü kullanımı hatalı kabul edilir ve garanti kapsamı dışında kalır!**



Kullanım Amacı

Compass Boyama Cihazı, lam üzerinde histolojik ve sitolojik numunelerin boyanması için bağımsız bir tezgah üstü ünitesi olarak sitoloji/anatomik patoloji laboratuvarlarında kullanılmak üzere tasarlanmış bir otomatik boyama cihazıdır. Profesyonel kullanım içindir.

Sağlanan Malzemeler

Compass Boyama Cihazı, aşağıdaki parçalar ile birlikte kurulum için teslim edilir. (Bu parçalar siparişinize göre değişebilir.)

Parça Numarası	Tanımı	Adedi
ASY-05576	Compass Boyama Cihazı	1
OEM-01078	Reaktif Kapları ve Kapakları	24
51873-001	Sakura 20'li Lam Rafı	4
OEM-01100	Sakura veya Leica Lam Rafı Adaptörü (Askısı)	4
50077-013	Sigorta (2 sigortalı paket)	1 yedek parça seti (üniteye monte edilmiş 1 set)
5008*-001	Hat Kablosu (* ülkeye özgü)	1
MAN-08472-001	Çevirileriyle birlikte Kullanım Kılavuzu, İngilizce Metin ve CD	1
OEM-01081	Karbon filtre	2
OEM-01084	Duman Kalkanı	1



TEKNİK ÖZELLİKLER

Elektriksel Özellikler

Güç Girişi

Voltaj: 100-230 VAC, 50/60 Hz

Güç: Maks. 1,0 Amper

Sigorta Değeri

1 Amp x 250 volt Slo-Blo (Gecikmeli) sigorta

Ekran

5 volt dc, maks. 0,5 amp, 8 hat x hat başına 20 karakter, LCD (beyaz LED arka ışıklı)

Klavye

20 tuşlu, temasa duyarlı tuş takımı

USB Flash Sürücü Arabirimi

Programlar arasında değişiklik yapmak için, USB 2.0 (düşük güç) Flash Sürücü arabirimi

Fiziksel Özellikler

Boyutlar:

Kalınlık: 32 inç (81 cm) Gerekli ilave boşluk 6 inç (15 cm)

Derinlik: 31 inç (79 cm) Gerekli ilave boşluk 6 inç (15 cm)

Yükseklik: 16 inç (41 cm) Gerekli ilave boşluk 12 inç (30 cm)

Ağırlık:

Gerçek Ağırlık: 55 lbs (25 kg) Maks. – kapta reaktifler olmadan

Nakil Ağırlığı: 110 lbs (52 kg)

Çalışma Ortamına İlişkin Koşullar

Compass Boyama Cihazı ürünlerinin tümü laboratuvar sistemleridir ve SADECE aşağıdaki koşullara uygun laboratuvarlarda kullanılmalıdır:

Sadece Kapalı Alan

Ortam Sıcaklığı 15 °C ila 35 °C (59 °F ila 95 °F)

Bağıl Nem %20-80, yoğuşmasız

Ortam Basıncı 29 inç - 31 inç (740-790 mm) Hg

Rakım 6500 feet'ten az (2000 Metre'den az)

**Saklama/Taşıma Koşulları**

Sıcaklık	10-40 °C (50 ila 102 °F)
Nem	%15-80, yoğuşmasız
Basınç	28 inç - 32 inç (70-80 mm) Hg

Fonksiyonel Nitelikler

İstasyon Sayısı	24
Belirlenmiş İstasyonlar	2: bir Yükleme İstasyonu, bir Boşaltma İstasyonu
Reaktif İstasyonları	22
Reaktif Hacmi	350-360 ml
Program Sayısı	Maksimum 15
Bir Programdaki Kademe Sayısı	Maksimum 35
Kademe Süresi	Kademe başına 10 saniyeden 99 Dakika 59 Saniye'ye kadar (1 saniyelik artışlarla programlanabilir)
Eşzamanlı İşleme	Bir seferde maksimum 4 reaktif rafı

Kurulum Kategorisi

UL 61010-1 standardında tanımlanan Kurulum kategorisine göre, Compass Boyama Cihazı ürünleri Kategori II sistemlerine dahil edilir.

Kirlilik Derecesi

UL 61010-1 standardında tanımlanan Kirlilik Derecesine göre, Compass Boyama Cihazı ürünleri 2. Kirlilik Derecesi'ne dahil edilir.



COMPASS BOYAMA CİHAZI SİSTEM STANDARTLARI

Bu sistem elektriksel ölçüm, kontrol, ayar ve laboratuvar cihazları ile ilgili aşağıda belirtilen güvenlik yönetmeliklerine uygun olarak üretilmiş ve test edilmiştir: IEC 61010 – 1, 2. Baskı.

Laboratuvar kullanımı için elektrikli ekipman.

Compass Boyama Cihazı Sistem Riskleri

Compass Boyama Cihazının, bu kılavuzda belirtilen talimatlara uygun biçimde kullanılması amaçlanmaktadır. Kullanıcıların ve/veya cihazın zarar görmesini önlemek için aşağıdaki bilgileri inceleyip anladığınızdan emin olun.

Bu cihaz, üreticisi tarafından belirtilmeyen bir şekilde kullanılırsa, cihazın sağladığı korumalar bozulabilir.

Bu cihazla veya bu cihazla birlikte kullanılan herhangi bir bileşenle ilgili ciddi bir olay meydana gelirse, bunu Hologic Teknik Destek birimine ve kullanıcı ve/veya hastanın yerel yetkili makamına bildirin.

Uyarı, Dikkat ve Notlar

Uyarı, Dikkat ve **Not** terimleri, bu kılavuzda belirli anlamlara gelmektedir.

Uyarı, kişisel yaralanma veya ölümlerle sonuçlanabilecek belirli eylem veya durumlara karşı tavsiyeleri belirtir.

Dikkat, kişisel yaralanma riski düşük olmasına rağmen cihaza zarar verebilecek, yanlış veri üretilen veya bir prosedürü geçersiz kılacak eylem veya durumlara karşı tavsiyeleri belirtir.

Not, açıklanan talimatlar bağlamında yararlı bilgiler sağlar.



Uyarı: Dikkat: Sistemde ve kılavuzda ikaz üçgeni ile gösterilen bu sembol, ilgili parçanın kullanımı veya değişimi sırasında doğru kullanma talimatlarının (bu kılavuzda tanımlandığı şekilde) takip edilmesi gerektiğini göstermektedir.

Bu talimatlara uyulmaması bir kazaya, yaralanmaya, sistemin veya aksesuar donanımının zarar görmesine neden olabilir.

Uyarı: Yangın tehlikesine karşı sürekli koruma için sigortayı aynı tip ve değerinde sigortayla değiştirin.









Uyarı: Elektrik çarpması tehlikesi. Bakım öncesinde giriş kablolarını çıkarın. Yetkili bir servis personeline başvurun. Elektrik çarpması riskinden kaçınmak için ekipmanın muhafazasını açmayın.



Cihazda Kullanılan Semboller

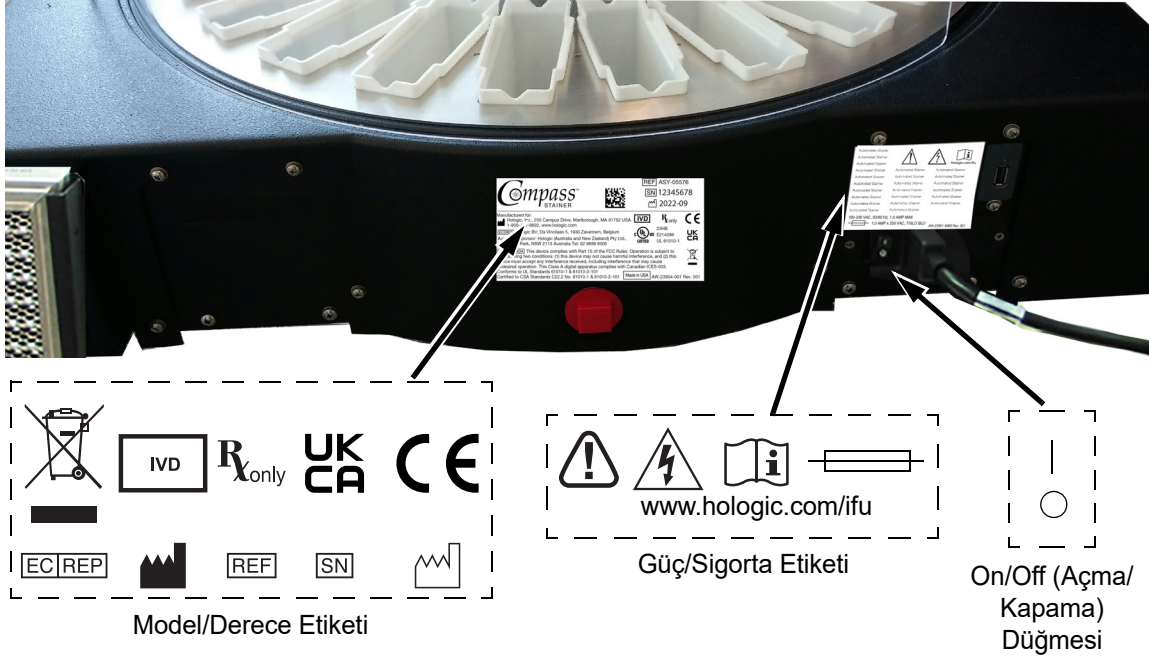
	Dikkat, birlikte verilen dokümanlara bakın.
	Dikkat, elektrik çarpması riski
	Sigorta
	Elektrikli ve Elektronik Ekipman Atıkları. Kentsel atık sistemine atmayın. Cihazın imhası için Hologic'e başvurun.
	<i>In vitro</i> tanı ekipmanı
	Kullanım talimatlarına bakın
	Seri numarası
	İmalatçı
	İmalat tarihi
	ABD'de üretilmiştir
	Bilgiler yalnızca ABD ve Kanada'da geçerlidir



	Avrupa Topluluğundaki Yetkili Temsilci
	Katalog numarası
	Ürün, EU-IVD Yönetmeliği 2017/746 uyarınca CE işareti gereksinimlerini karşılar
	Birleşik Krallık Uygunluğu Değerlendirildi (Büyük Britanya)
	Dikkat: Federal yasalar (ABD), bu cihazın satışını bir hekim tarafından veya onun siparişiyle ya da Devlet kanunları ile lisanslı başka bir uzman (cihazı kullanacak ya da cihazın kullanılmasını isteyecek uzmanın ürünün kullanımı konusunda eğitimli ve tecrübeli olması gerekir) tarafından yapılması şartıyla sınırlandırır.
	UL Listesi, UL'nin bir ürünün temsili numunelerini test ettiği ve ürünün belirli, tanımlanmış gereksinimleri karşıladığını belirlediği anlamına gelir.
	Güç Kaynağı AÇIK göstergesi. Üniteyi açmak için ON/OFF (AÇMA/KAPAMA) düğmesini bu sembol ile işaretlenmiş olan yöne itin.
	Güç Kaynağı KAPALI göstergesi. Üniteyi kapatmak için ON/OFF (AÇMA/KAPAMA) düğmesini bu sembol ile işaretlenmiş olan yöne itin.



Cihazda Bulunan Etiketlerin Konumu



Şekil 1-1 Compass Boyama Cihazının Arka Kısmı



Güvenlik ve Kullanıma İlişkin Önemli Bilgiler

- Bu kullanım kılavuzu işletim güvenliği ve sistemin bakımı ile ilgili önemli bilgiler içerir ve bu ürünün önemli bir parçasıdır.
- Reaktifleri imal eden firmalardan, kullanılan reaktiflere ilişkin Güvenlik Veri Sayfalarını (SDS) edinin, inceleyin ve saklayın. SDS'de belirtilen güvenlik önlemlerine ve imha tavsiyelerine uyun.
- Dikkat - yanıcı sıvılar. Ateş, ısı kaynakları, kıvılcım ve alevden uzak tutun. Cihazı kullanırken, duman kalkınının kapağını kapattığınızdan emin olun.
- Dikkat - cam. Cihaz, keskin kenarlı mikroskobik lamlarda işlem yapar. Cam lamları kullanırken dikkatli olun.
- Dikkat - hareketli parçalar. Cihaz çalışırken, ellerinizi taşıma kolu mekanizmasından uzak tutun. Cihaz çalışırken, duman kalkınının kapaklarını kapalı tutun.
- Tüm laboratuvar prosedürlerinde olduğu gibi, genel önlemlere uyulmalıdır.

İmha

Sistem veya sistem parçaları, yürürlükteki yerel mevzuata uygun olarak imha edilmelidir.

Cihazın İmhası

Elektrikli ve Elektronik Ekipman Atıklarının (WEEE) İmhası

Hologic, ürünlerimizin çevresel açıdan uygun bir biçimde işlenmesiyle ilgili ülkelere özel gereksinimleri karşılamayı taahhüt eder. Amacımız, elektrikli ve elektronik ekipmanlarımızdan ortaya çıkan atıkları azaltmaktır. Hologic, çevreye yayılan tehlikeli madde miktarını en aza indirmek için bu gibi WEEE ekipmanlarını potansiyel yeniden kullanım, işleme, geri dönüştürme ya da kurtarma işlemlerine tabi tutmanın getireceği faydaların farkındadır.

Sizin Sorumluluğunuz

Bir Hologic müşterisi olarak siz, bölgenizdeki yetkililer tarafından izin verilmediği sürece aşağıda gösterilen sembol ile işaretli cihazların kentsel atık sistemine atılmamasını sağlamakla sorumlusunuz. Hologic tarafından sağlanan herhangi bir elektrikli ekipmanı atmadan önce lütfen Hologic'e başvurun (aşağıya bakın).

Cihazda Kullanılan Sembol



Kentsel atık sistemine atmayın.

Doğru atma yöntemi hakkında bilgi için Hologic'e başvurun (aşağıya bakın).



Geri Kazanım

Hologic, müşterilerimize tedarik ettiğimiz elektrikli cihazların toplanmasını ve uygun şekilde geri kazanımını sağlayacaktır. Hologic, Hologic cihazlarını, yarı mamullerini ve bileşenlerini mümkün oldukça yeniden kullanmaya gayret etmektedir. Yeniden kullanım uygun olmadığında, Hologic atık malzemenin doğru şekilde atılmasını sağlayacaktır.

İmalatçı Firma/Şirket Genel Merkezi 	Hologic, Inc. 250 Campus Drive Marlborough, MA 01752 ABD Tel: 1-800-442-9892 1-508-263-2900 Faks: 1-508-229-2795 web: www.hologic.com
Yetkili Temsilci - Avrupa 	Hologic BV Da Vincilaan 5 1930 Zaventem Belçika



KURULUM

UYARI: Kurulum, sadece yetkili servis tarafından yapılmalıdır.

Compass Boyama Cihazı, Hologic Servis Eğitimini tamamlamış personel tarafından kurulmalıdır.

Teslimat Sonrası Yapılması Gerekenler

Ambalaj kutusunda hasar olup olmadığını inceleyin. Tespit edilen herhangi bir hasarı derhal nakliye şirketine ve/veya Hologic Teknik Destek birimine bildirin.

Kurulumun Hologic Servis Personeli tarafından yapılması için cihazı ambalajında bırakın.

Kurulumu gerçekleştirilinceye kadar, cihazı uygun (serin, kuru ve titreşimsiz) bir ortamda saklayın.

Garanti süresi boyunca tüm ambalaj malzemelerini saklayın.

Kurulum Öncesi Hazırlık

Hologic Servis Personeli tarafından, kurulum öncesi saha değerlendirmesi gerçekleştirilir. Servis personeli tarafından belirtilen tüm saha yapılandırma gereksinimlerinin hazırlandığından emin olun.

Konum

Compass Boyama Cihazını, voltaj ve güç dalgalanmalarının bulunmadığı, 3 dişli bir topraklı elektrik prizinin yakınına (maks. 3 metre) yerleştirin. Sisteminizin opsiyonel UPS (kesintisiz güç kaynağı) ile yapılandırılmış olması halinde UPS elektrik prizine, cihaz ise UPS'ye takılacaktır.

Cihazın bulunduğu masanın veya tezgahın, 100 lbs (46 kg) ağırlığı desteklediğinden emin olun. Sistem, titreşimsiz bir yüzey üzerinde olmalıdır.

Cihaz, laboratuvarın iyi havalandırılmış ve herhangi bir tutuşma kaynağından uzak bir alanında kurulmalıdır. Compass Boyama Cihazında kullanılan kimyasallar yanıcı ve tehlikelidir; bu yüzden sistem, patlama tehlikesi içeren alanlarda çalıştırılmamalıdır.

Cihaz, doğrudan güneş ışığı altında veya yüksek ultraviyole ışık içeriğine sahip bir ışık kaynağı altında bulunmamalıdır.

Laboratuvar tezgâhının derinliği çok sığ ise, cihaz masadan en fazla 7 inç (18 cm) kadar çıkıntı yapabilir. Denge için, 8 feet'lik (244 cm) arka kısım, masaya güvenli bir şekilde yerleştirilmiş olmalıdır.

Not: Cihazın arka kısmının yeterli ölçüde açılmış olması gerekir.

Bu üniteyi çalıştırmadan önce tehlikelere ve güvenliğe ilişkin bölümü lütfen gözden geçirin (sayfa 1.13).



Compass Boyama Cihazının Taşınması

DİKKAT: Sistem yaklaşık 55 lbs (25 kg) ağırlığındadır ve her zaman en az iki kişi tarafından taşınmalıdır.

Compass Boyama Cihazı dikkatli tutulmalıdır. Cihazın yerini değiştirmeden önce, dökülebilir veya kırılabilir her parçayı çıkarın. Cihazı kapatın. Yapılandırmanıza bağlı olarak, elektrik prizinden veya UPS'den güç kablosunu çıkararak, üniteye giden gücü kesin.

Cihazın taşınması gerektiğinde, muhafazanın altından kavranmalı ve kaldırılmalıdır.

Cihaz yeni bir konuma sevk edilecekse, Hologic Teknik Destek birimi ile irtibata geçin. (Bkz. Servis Bilgileri, sayfa 1.45.)

Kurulum Sonrası Saklama ve Bakım

Compass Boyama Cihazı, monte edildiği yerde saklanabilir. Cihazın, bu kılavuzun Bakım bölümünde anlatıldığı gibi temizlenmesini ve korunmasını sağlayın, sayfa 1.43.

Compass Boyama Cihazı Güç Birimi

UYARI: Topraklı Priz, Hareketli Parçalar

Cihazı açma/kapama düğmesi, ünitenin arka kısmında yer alır. Bkz. Şekil 1-3. Basmalı anahtarı ON (AÇIK) konumuna getirin. Sistem çalıştırıldığında arabirim, yazılım sürümünü ve mekanizmaların çalıştığına dair bir mesajı görüntüleyecek ve ardından boyama cihazı kullanıma hazır olduğunda bekleme ekranı görünecektir.

Not: Compass Boyama Cihazını ON (AÇIK) konumunda bırakabilir ya da kullanmadığınız zaman kapatmayı tercih edebilirsiniz. Kapatma ve uzatmalı kapatma için, bkz. sayfa 1.17.

```
COMPASS STAINER

HOST SW: 2.00
IOC SW: 0.85

REMOVE ALL RACKS
PRESS ENTER
```

Başlangıç Ekranı

```
COMPASS STAINER

ADD SLIDES AT
LOAD STATION,
THEN PRESS RUN.
```

Bekleme Ekranı

Başlangıç ekranı, Ana Denetçi ve IO Denetçi yazılımlarının sürümlerini gösterir. Ayrıca sistem mekanizmanın çalışmasını başlatmadan önce, kullanıcıdan numune lam raflarının tümünü kaldırmasını ister.



Kullanıcı ENTER (GİRİŞ) tuşuna bastığında sistem, içinde hiçbir lam rafı bulunmadığını ve kullanıcının elinin veya parmaklarının taşıma mekanizmasının yolunu engellemediğini varsayar. Sistem taşıma mekanizmasını başlatırken, taşıma mekanizması UNLOAD (BOŞALTMA) ve LOAD (YÜKLEME) istasyonları arasında hareket edebilir. Bir numune rafı yüklenir ya da boşaltılırken kullanıcı tarafından kazara gerçekleşebilecek bir tıkanıklığı önlemek için, sistemin normal çalışması sırasında taşıma kolu UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonundan LOAD (YÜKLEME) istasyonuna asla geçmez.

Kapatma Prosedürü

Tüm rafları çıkarın, kapları örtün ve duman kalkanını kapatın.

Boyama cihazı kullanılmadığı zamanlarda ON (AÇIK) konumunda bırakılabilir veya kapatılabilir.

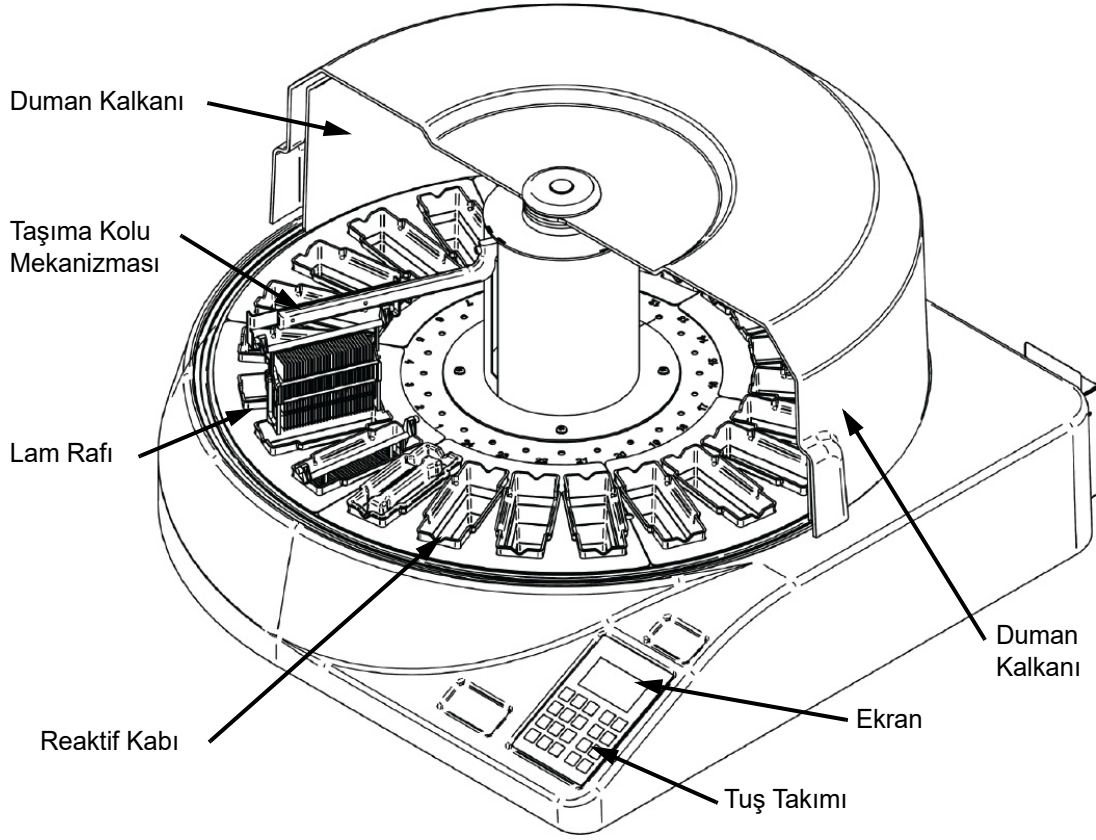
Kapatmak için, boyama cihazının arkasındaki On/Off (Açma/Kapama) düğmesini OFF (KAPALI) konumuna getirin.

Uzatılmış kapatma için veya boyama cihazının hizmet dışı bırakılması için, cihazda takılı olabilecek her şeyi çıkarın ve duman kalkanını kapatın. Boyama cihazının arkasındaki On/Off (Açma/Kapama) düğmesini OFF (KAPALI) konumuna getirin. Güç kablosunu güç kaynağından çıkararak boyama cihazına giden gücü tamamen kesin.

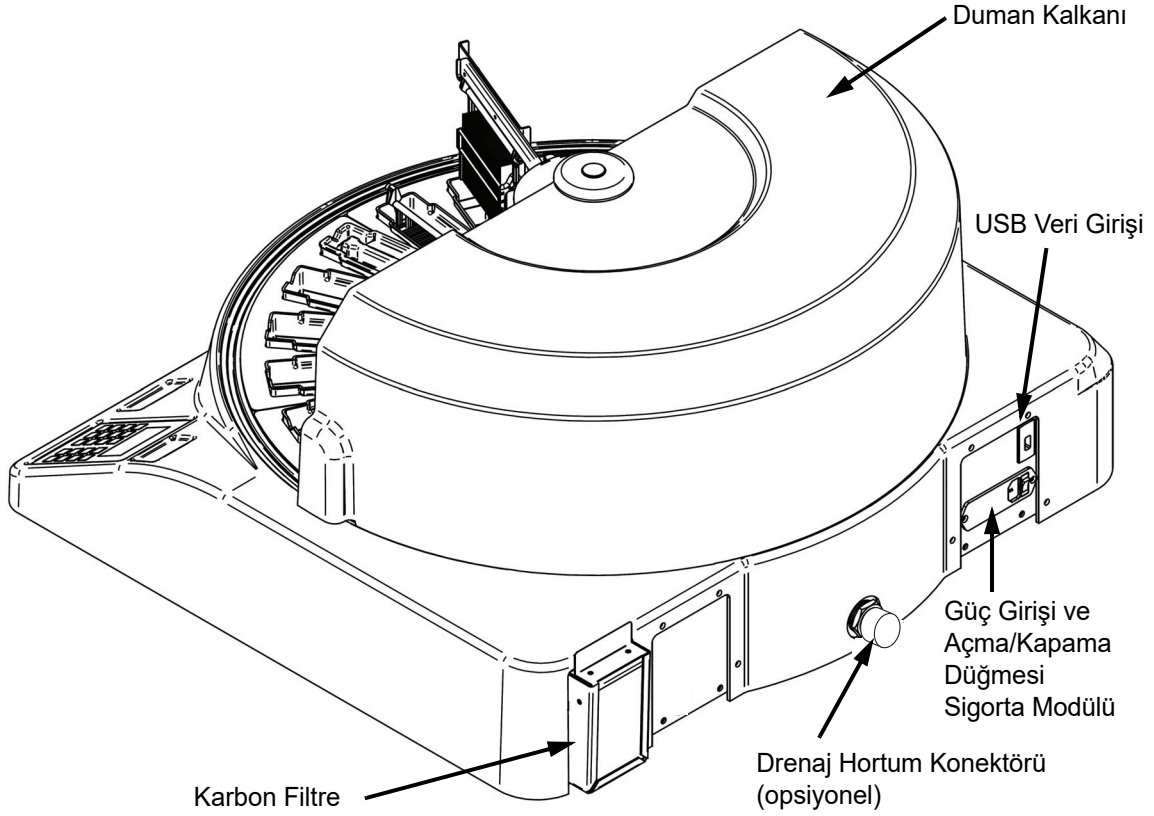


Sisteme Genel Bakış

Compass Boyama Cihazının başlıca fonksiyonel alanları aşağıdaki şekillerde gösterilmektedir.



Şekil 1-2 Compass Boyama Cihazı - Önden Görünüş



Şekil 1-3 Compass Boyama Cihazı - Arkadan Görünüş

Çeşitli Fonksiyonel Alanların Tanımı:

Ekran Compass Boyama Cihazı, operatör arabirimi için 20 karakter genişliğinde 8 satırlı alfa-sayısal pasif LCD ekrana sahiptir. Kullanıcının görüntüleme açısına bağlı olarak, en net metni elde etmek için servis modunda görüntülenen bilgi kontrastını ayarlayabilirsiniz.

Duman Kalkanı Bu kapak, reaktif dumanının dışarı kaçmasını en aza indirmeye yardımcı olur. Aynı zamanda, kullanıcının işlem sürecini gözlemlemesini sağlar.

Taşıma Kolu Mekanizması Taşıma kolu mekanizması iki tür lam rafı hareketi sağlar - yukarı/aşağı (z-ekseni) ve dönme hareketi. Yukarı/aşağı hareket; daldırma, çalkalama ve numune lam raflarının reaktif istasyondan çıkarılmasını sağlar; dönme hareketi ise, lam rafını bir istasyondan diğerine taşır.



USB Veri Giriş Operatör, kullanıcı programlarını opsiyonel harici flaş sürücüye yüklemek için Hizmetlerden birini kullanabilir. USB Flash Sürücü, ünitenin arkasında bulunan USB Girişine takılmalıdır. Hizmet modu yazılımı aynı zamanda sürücüden program indirmeye olanak verir.

Programlar indirilirken, Program 1 (ThinPrep Görüntüleme protokolü) dışında sistem hafızasındaki tüm programların silindiği ve sadece USB Flash Sürücüde bulunan programların yüklendiği unutulmamalıdır.

Tuş Takımı

Compass Boyama Cihazı, 20 tuşlu dokunmatik bir tuş takımı kullanır. Kullanıcının rahatlığı için, tuşlar üç işlevsel grup halinde düzenlenmiştir. Birinci grup sayısal giriş içindir; sayı (0-9), CLEAR (SİL) ve ENTER (GİRİŞ) tuşlarını içerir. İkinci grup, numune işleme protokollerinin programlanması ve çalıştırılması içindir ve RUN (ÇALIŞTIR), PROG (PROGRAM), REVIEW (İNCELE) ve STOP (DURDUR) tuşlarını içerir. YUKARI ve AŞAĞI OK ile UTIL (HİZMET) ve SVC (SERVİS) tuşlarından oluşan üçüncü grup, sistemi kurmak ve sürdürmek için kullanılır.



Şekil 1-4 Compass Boyama Cihazı Tuş Takımı

Tuş takımı aşağıdaki tuşlara sahiptir:

DÜĞME FONKSİYONU

0-9: Bu tuşlar, sayısal bir giriş yapmak için kullanılır.

CLEAR (SİL): Programlanmış bir kademeyi, işlem protokolünden silmek için bu tuşu kullanın. Kayıtlı bilgileri silmek (örn. Kayıtlı Programları kaldırmak) istediğinizde, CLEAR (SİL) tuşuna basın.



ENTER (GİRİŞ): Yapmış olduğunuz Sayısal Veri girişini kabul etmek ya da onaylamak için bu tuşu kullanın.



Ok Tuşları, seçenek menüleri arasında gezinmek ve taşıma mekanizmasını yükseltmek veya alçaltmak için kullanılır.

RUN (ÇALIŞTIR): Bir İŞLEMİ başlatmak için bu tuşu kullanın.

PROG (PROGRAM): Yeni bir programa yönelik olarak işlem kademelerini girmeye başlamak için bu tuşu kullanın.

UTIL (HİZMET): Bu tuş, son İşlem durumunu izlemenin yanı sıra, sistemin ayarlanması için çeşitli Hizmet fonksiyonlarına erişim sağlar.

REVIEW (İNCELE): Daha önce oluşturmuş olduğunuz programları gözden geçirmek ve kaydedilenleri düzenlemek için bu tuşu kullanın.

SVC (SERVİS): Bu tuş, sistem bakımı ve sorun gidermeye ilişkin çeşitli fonksiyonlara erişim sağlar. Servis Modu Fonksiyonuna erişim parola ile korunur ve sadece Hologic Servis Personelinin kullanımı içindir.

STOP (DURDUR): Bu tuş, yürütülen bir çalışmayı Duraklatmak ya da Durdurmak veya çeşitli Operatör Etkileşim Modlarından çıkmak amacıyla kullanılır.

Kullanıcının sistemle etkileşimleri, aşağıdaki kategorilere ayrılır:

1. Program, Gözden Geçirme ve Düzenleme işlem protokolleri
2. Programlı protokollerin çalıştırılması
3. Hizmet Fonksiyonları (Sistem Ayarları, Son Gözden Geçirme Çalışması, vb.)
4. Servis Fonksiyonları (Sorun giderme bilgileri)

Sistem, Bekleme Modunda açılır. Bekleme Modu boyunca, mekanizmalar hareketsiz kalır. Kullanıcı sistemi Bekleme Modundan çıkarıp başlatmak için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basmalıdır - taşıma kolu tüm konumlar boyunca saat yönünde hareket eder ve 1. İstasyonda durur.



Kullanıcı RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna basarak bir lam boyama işlemi başlatabilir veya UTIL (HİZMET) tuşuna basıp HİZMET modunu seçebilir. ÇALIŞTIR moduna geçildiğinde kullanıcı, ÇALIŞTIR modundan çıkmadan başka bir raf ekleyebilir veya çalışmayı DURAKLATABİLİR veya İPTAL EDEBİLİR. İşlemde olan tüm raflara yönelik çalışma tamamlandığında, sistem Bekleme Moduna girecektir.

Görüntülenen mesajlarda kullanılan bazı yöntemlerin ve terimlerin açıklığa kavuşması için, aşağıda ekran ve tuş takımı etkileşimlerine birkaç örnek verilmiştir. Her tür soru ve yardım talepleriniz için, Teknik Destek ile irtibat kurun.



KULLANIM

Kullanım Prosedürüne Genel Bakış

1. Cihazı çalıştırın; talimatlar için bkz. sayfa 1.16.
2. Sistemi başlatmak için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.
3. Tüm istasyonlarda reaktif kapların bulunduğundan emin olun.*
4. Reaktif kapların tüm kapaklarını çıkarın.*
5. Boyama cihazından tüm lam raflarını (varsa) çıkarın.*

* Bir istasyona erişim yolunun tıkanması halinde, taşıma kolunu yükseltmek için YUKARI okuna basabileceğinizi unutmayın. İşlem tamamlandığında, AŞAĞI okuna bastığınızdan emin olun.

6. Doğru reaktiflerin, işlem yapacağınız protokoller bakımından uygun konumlarda Boyama Cihazına yüklenmesini sağlayın.
7. LOAD (YÜKLEME) istasyonuna bir lam rafı yerleştirin.
8. RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna basın. Sistem istenen program numarasını soracaktır; kullanıcı bu numarayı tuş takımı vasıtasıyla girdikten sonra yeniden ENTER (GİRİŞ) tuşuna basar.
9. Sistem, seçilen programın kalıcı hafızada mevcut olduğunu onaylayacaktır. Eğer program sistem hafızasında mevcut ise; sistem devam etmek için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basılmasını isteyecektir. Sistem mekanizmaları başlatır ve sonraki 10 saniye içinde raf alınır. İşlem başlayacaktır.
10. Raf, Yükleme İstasyonundan alındığında, işlem yapmak üzere başka bir raf ekleyebilirsiniz.
11. Boyama tamamlandığında, Boyama Cihazı, işlenmiş rafı UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonuna koyacaktır. Rafı UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonundan çıkarın ve rafın çıkarıldığını sisteme bildirmek için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın; böylece UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonuna başka bir raf yerleştirilebilir. İşlenmiş rafın zamanında çıkarılmaması, diğer rafların işlemlerini geciktirebilir.

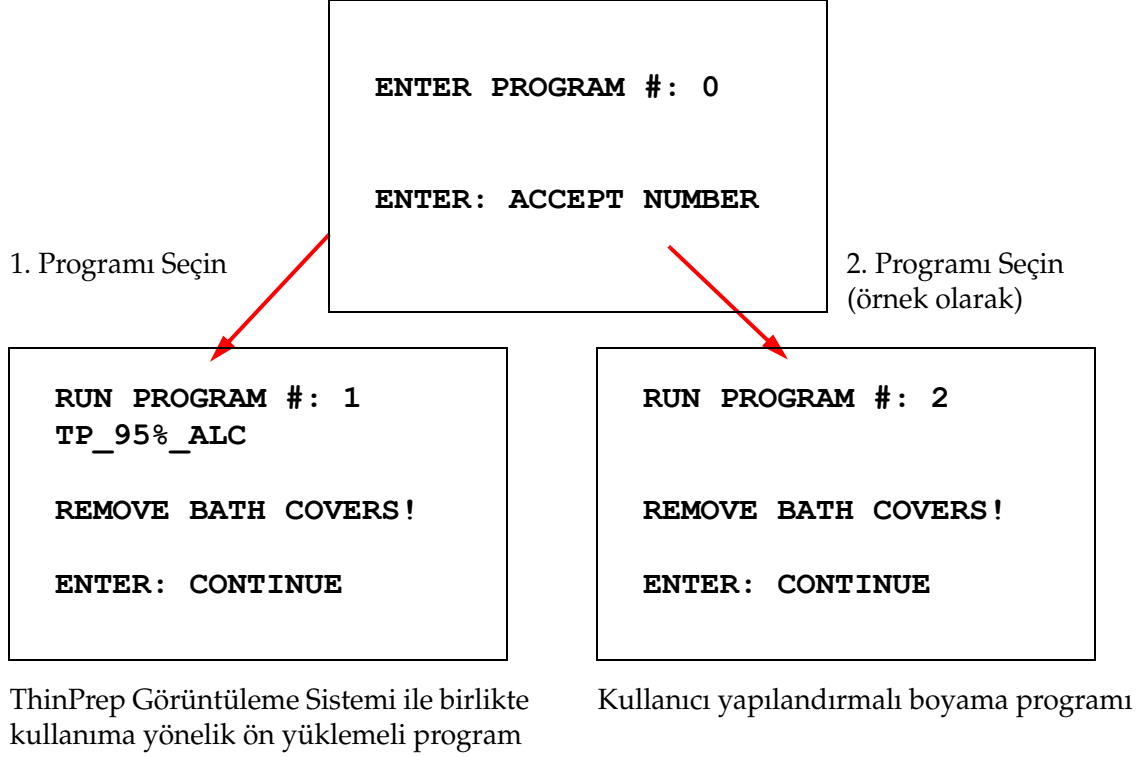
Bir Programı Çalıştırma

Bir İşlemi Başlatma - Tek Raf

Bir programı çalıştırmak için önce boyama programı için uygun dizilimde gerek duyulan reaktifleri yükleyin. Taşıma mekanizmasının önünde hiçbir raf veya başka bir tıkanıklık bulunmadığından emin olun. Boyanacak lamları bir lam rafına yükleyin ve rafı LOAD (YÜKLEME) istasyonuna yerleştirip, duman kalkanı muhafazasını kapatın.



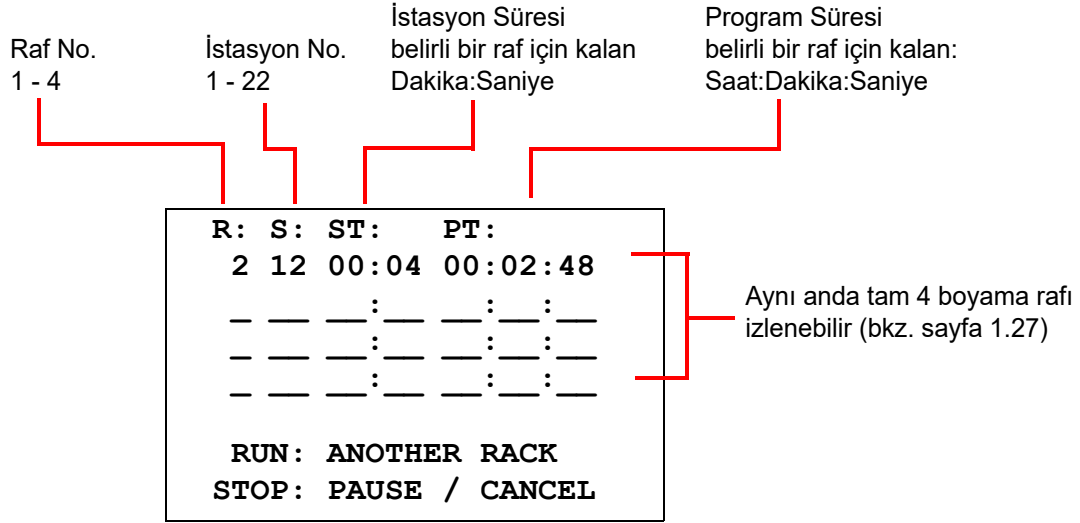
RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna basın; yazılım, program numarasını aşağıda gösterildiği gibi soracaktır:



İstenen program numarası girildiğinde (program numarası ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basılması), yazılım seçilen programın hafızada olup olmadığını kontrol edecektir. Eğer program hafızada mevcutsa; kullanıcı ENTER (GİRİŞ) tuşuna bastıktan sonra sistem programı başlatacaktır.



Taşıma mekanizması öncelikli olarak başlatılır ve "**MOVING THE RACK...**" (RAF TAŞINIYOR...) mesajı görüntülenir. Raf istasyona alındığında, işlem süresinin durumu aşağıdaki gibi görüntülenir:

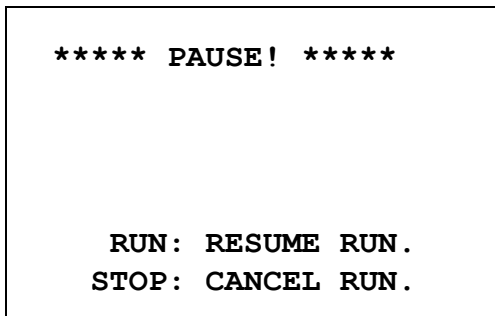


Yukarıdaki ekranda görüntülenen İstasyon Süresi ve Program Süresi, istasyonda kalan süredir; her bir işlem sırasına aittir ve saniyeler üzerinden geri sayım yapar. Program Süresinin ayrıca istasyonlar arasındaki geçiş süresini de içerdiğini unutmayın: rafın yükseltilmesi, kolun döndürülmesi, rafın kaba indirilmesi.

Başka bir raf eklemek için, kullanıcının LOAD (YÜKLEME) istasyonuna yeni raf yerleştirilmesi gerekir, RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna basıp kapların kapaklarını çıkarmak için ekrandaki yönergeleri izleyin ve işlemi başlatmak için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

Bir İşlemi Duraklatma veya Durdurma

İşlemi Duraklatmak veya Durdurmak için, kullanıcı STOP (DURDUR) tuşuna basar ve görüntülenen talimatları izler: İşleme devam etmek için RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna; işlemi durdurmak için STOP (DURDUR) tuşuna basın.



↑ = taşıma kolunu tam yüksekliğe kaldırır

↓ = taşıma kolunu alçaltır

Not: Eğer taşıma kolu duraklama sırasında yükseltilmişse, kullanıcı işleme devam etmeden önce taşıma kolunu alçaltmalıdır

RUN (ÇALIŞTIR) = işlemi sürdürme

STOP (DURDUR) = işlemi durdurma



Bir DURAKLAMA oluşturmanın, mevcut istasyonlarda işlenmekte olan rafların istasyondaki sürelerini uzatacağı unutulmamalıdır. Bir Duraklama başlatırken, taşıma mekanizmasının hareketi (bir rafın çıkarılması, raflı ya da rafsız başka bir istasyona dönme ya da rafın istasyona indirilirken çalkalanması) halihazırda başlamış ise, kullanıcı işlemi iptal etmek üzere yeniden STOP (DURDUR) tuşuna basmadıkça, bu spesifik hareket tamamlanacaktır.

Kullanıcı işlemi iptal etmek üzere STOP (DURDUR) tuşuna basarsa, aşağıdaki ekran görüntüye gelecektir.

**RUN WAS CANCELLED!
REMOVE THE RACKS,
THEN PRESS ENTER.**

Kullanıcı, rafı reaktif istasyonundan kaldırmak için taşıma mekanizmasını bu noktada hareket ettirmek üzere yukarı veya aşağı ok tuşlarına basabilir ve taşıma mekanizmasını yanlara itmeden çıkarabilir.

Bir İşlemin Tamamlanması

Bir raf işlemi tamamlandığında, sistem UNLOAD (BOŞALTMA) İstasyonunda işlemi tamamlanan rafı bırakır, 5 kez sinyal verir ve kullanıcıdan rafı çıkarmasını ister. Ancak kullanıcı ENTER (GİRİŞ) tuşuna basarak rafın çıkarıldığını teyit ettikten sonra, sistem bir sonraki işlemi başlatabilir.

Kullanıcı rafı çıkardıktan sonra ENTER (GİRİŞ) tuşuna bastığında, taşıma mekanizması yeniden başlatılır ve Bekleme Ekranı görüntülenir.

**REMOVE SLIDE RACK
FROM UNLOAD STATION
THEN PRESS ENTER.**

Sistem, kullanıcıdan lam rafını UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonundan çıkarmasını ister.

COMPASS STAINER

**ADD SLIDES AT
LOAD STATION,
THEN PRESS ENTER.**

Sistem bekleme ekranına geri döner.



Çok Raflı İşlem

Compass Boyama Cihazı, aynı anda birden çok lam rafında işlem yapacak şekilde tasarlanmıştır ve kritik zamanlama ile her kademeye önem gösterirken, tüm boyama süresini azaltacak bir planı en uygun şekle getirir. Boyama cihazındaki çok sayıda raf üzerinde eş zamanlı olarak işlem yaparken, aşağıdaki yönergeleri uygulayın.

- Eğer sonraki raflar ilk raf işleme başladıktan sonra işleme alınırsa, sistem diğer raflar için aynı programı çalıştıracaktır.
- Kullanıcı, bir rafın Yükleme İstasyonundan alınmasını beklemelidir.
- Bir raf halihazırda işlemdeyken yeni bir lam rafı Yükleme İstasyonuna takıldığında, yazılımın aynı anda tüm rafları çalıştırmak için en uygun programı belirlemesi gerekir. Bu işlem birkaç saniye sürebilir; bu yüzden "Please Wait ..." (Lütfen Bekleyin ...) mesajı ekranda belirecektir. Zamanlama hesaplaması başlamadan önce, boyama cihazının mevcut her türlü hareketi tamamlayacağını unutmayın.
- Yeni bir lam rafı takılı durumda ve boyama cihazı kritik (Step Criticality = Yes [Adım Kritiklik Durumu = Evet]) olarak belirlenmiş bir istasyonda varolan bir raf işleminin ortasında iken, yeni rafın zamanlaması gecikebilir. Mevcut raf kritik istasyondan çıkarıldıktan sonra, yeni raf işlemi her zamanki gibi zamanlanacaktır.
- Aynı anda birden fazla raf işlemi, bir sonrakine başlamadan önce her rafa ait işlemin tamamlanmasını beklemekten çok daha verimlidir. Ancak, ek rafları işlemek için yeterli zamanın bulunmadığı ve halihazırda işlemleri süren rafları olumsuz yönde etkilemeyecek durumlar da vardır. Bu tür durumlarda yeni raf işlemine hemen başlanmayabilir ve bu yeni raf işlemi, halihazırda işlemde bulunan raflar tamamlanana dek gecikebilir. Bir kerede işleme alınacak maksimum raf sayısının belirlenmesi için, her kullanıcının çalıştıracağı kademe serisini ve istenen verimi analiz etmesi önerilir.
- Gecikmelerden ve geriye kalan rafların istasyon sürelerinin uzamasından kaçınmak için, kullanıcının işlenmiş rafları en kısa sürede çıkarması gerekir.
- Compass Boyama Cihazı, maksimum dört (4) rafı aynı anda işleyebilir. Bu durum, diğer dört raf işlendiği sırada kullanıcının beşinci raftaki işlemi başlatmasına izin vermez. Ekrandaki sepet numarası, her bir ilave rafla maksimum '4'e tamamlanacak ve ardından sonraki raflar eklendiği takdirde, sayacı '1'e geri döndürecektir.



Başka bir raf eklemek için kullanıcının LOAD (YÜKLEME) istasyonuna yeni raf yerleştirmesi gerekir, RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna basın ve ekrandaki yönergeleri izleyin.

PGM 1 IS RUNNING	←	Hangi program numarasının çalıştığını gösterir
YOU MUST SELECT THE SAME PROGRAM.	←	Aynı program çalışmalıdır (kullanıcı seçemez)
ENTER: RUN SAME PGM.	←	Bir sonraki rafı işleme sokmak için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın
STOP: DO NOT RUN.	←	STOP (DURDUR) - sonraki rafı işleme sokmayın

Bir sonraki rafı işlem yapmak için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

R: S: ST: PT:
1 03 00:51 00:28:47
2 _ _ : _ _ WAITING
_ _ _ : _ _ : _ _
_ _ _ : _ _ : _ _
RUN: ANOTHER RACK
STOP: PAUSE / CANCEL

İkinci raf bekleniyor

R: S: ST: PT:
1 04 06:26 00:25:55
2 01 00:46 00:43:20
_ _ _ : _ _ : _ _
_ _ _ : _ _ : _ _
RUN: ANOTHER RACK
STOP: PAUSE / CANCEL

İkinci raf işlemde

LOAD (YÜKLEME) istasyonuna üçüncü bir raf yükleyin ve RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna basın.

PGM 1 IS RUNNING
YOU MUST SELECT THE SAME PROGRAM.
ENTER: RUN SAME PGM.
STOP: DO NOT RUN.

Aynı program mesajı görüntülenir. Devam etmek için RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna basın

R: S: ST: PT:
1 05 04:21 00:23:51
2 03 00:10 00:41:36
3 01 00:58 00:57:21
_ _ _ : _ _ : _ _
RUN: ANOTHER RACK
STOP: PAUSE / CANCEL

Üçüncü raf işlemde



Çok Raflı Bir İşlemi Duraklatma veya Durdurma

İşlemi Duraklatmak veya Durdurmak için, kullanıcı STOP (DURDUR) tuşuna basar ve görüntülenen talimatları izler: işleme devam etmek için RUN (ÇALIŞTIR) tuşuna; işlemi durdurmak için STOP (DURDUR) tuşuna basın.

```
***** PAUSE! *****

RUN: RESUME RUN.
STOP: CANCEL RUN.
```

Not: Cancel Run (Çalıştırmayı İptal Et) işlemi, işlemdeki TÜM rafları iptal edecektir!!

Çok Raflı İşlemlerin Tamamlanması

Bir raf işlemi tamamlandığında, sistem UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonunda işlemi tamamlanan rafı bırakır, 5 kez sinyal verir ve kullanıcıdan rafı çıkarmasını ister. Ancak kullanıcı ENTER (GİRİŞ) tuşuna basarak rafın çıkarıldığını teyit ettikten sonra, sistem başka bir rafı UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonuna yerleştirecektir. İşlemi tamamlanmış bir raf çıkarılmayı beklerken, sistem bir rafı istenen hedefe artık taşıyamaz duruma gelinceye kadar diğer rafları (eğer halihazırda işlemde ise) işlemeye devam edecektir. Bu noktada, işlemi tamamlanan rafın çıkarılması kullanıcı tarafından onaylanana kadar işlemdeki tüm raflar, daha uzun istasyon sürelerine tabi olacaktır.

```
REMOVE SLIDE RACK
FROM UNLOAD STATION,
THEN PRESS ENTER
```

Sistem, kullanıcıdan lam rafını UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonundan çıkarmasını ister. ENTER (GİRİŞ) tuşuna basılana kadar, ekranın bu görüntüde kaldığını unutmayın.

```
R: S: ST: PT:
  2 03 00:10 00:41:36
  3 01 00:58 00:57:21
  - - - : - - : - -
RUN: ANOTHER RACK
STOP: PAUSE / CANCEL
```

İşlemi tamamlanmış raf 1 örneği; raf 2 ve 3 işlenmeye devam ediyor.

Kullanıcı tüm rafları çıkardıktan sonra ENTER (GİRİŞ) tuşuna bastığında, taşıma mekanizması yeniden başlatılır ve Bekleme Ekranı görüntülenir.



ThinPrep Boyama Protokolü Çalışırken Çoklu Rafların Tamamlanması

Daha önce açıklandığı üzere sistem, işlemleri tamamlanan rafları çıkaracaktır; ancak işlemi tamamlanmış bir raf çıkarılmayı beklerken, sistem diğer rafları işlemeyi sürdürecektir (eğer halihazırda işlemde ise) ve sonraki rafları istenen hedefe artık taşıyamaz duruma gelinceye kadar "**kritik olmayan**" ve **kullanılabilir son istasyona** yerleştirecektir.

Program Oluşturma, Gözden Geçirme ve Düzenleme

Compass Boyama Cihazı, programları (boya protokolleri) oluşturmanıza, gözden geçirmenize veya değiştirmenize olanak tanır. Kullanıcı tarafından oluşturulan protokoller, sadece kendi program numarası ile tanımlanır ve alfa-sayısal bir isim alamaz.

Sistem Bekleme modundayken, kullanıcı:

- Yeni bir protokol programlamaya başlamak için PROG (PROGRAM) tuşuna basabilir
- Halihazırda mevcut bir programın içeriğine göz atmak veya önceden varolan bir programa ilişkin bir ya da daha çok kademeyi değiştirmek için REVIEW (İNCELE) tuşuna basabilir

Compass Boyama Cihazı, ilki ThinPrep Görüntüleme Sisteminde kullanılmak üzere ThinPrep™ Boyama Protokolüne uygun olacak şekilde önceden yüklenmiş ve kilitli olmak üzere, maksimum 15 boyama protokolünü veya programını saklayabilir. Her program, maksimum 35 kademeye sahip olabilir. Bir programı çalıştırırken, kullanıcının, programı çalıştırmak üzere uygun istasyonlara doğru reaktifleri yerleştirmesi gerekir. Kullanıcı birden fazla raf çalıştırmak isterse, bu tür bir işlem serisindeki tüm raflar için sadece tek bir program kullanılabilir.

Parametre Tanımları

Bir işlem kademesi programlanırken, her bir kademe için aşağıdaki beş parametre girilir:

1. İstasyon Sayısı
2. Süre
3. İstasyon Zamanı Kritik Mi Değil Mi
4. Raf Girişinde Çalkalama Gerekli Mi Değil Mi
5. İstasyon zamanının tamamlanması halinde Rafın Çıkış Hızı

İstasyon Sayısı: Compass Boyama Cihazı 24 istasyona sahiptir. İstasyonlar LOAD (YÜKLEME), UNLOAD (BOŞALTMA) ve 1-22 Numaralı İstasyonlar olarak etiketlenmiştir. LOAD (YÜKLEME) İstasyonuna kullanıcı tarafından yeni bir raf yerleştirilir. Boyama programının tamamlanmasından sonra sistem, lam rafını UNLOAD (BOŞALTMA) İstasyonuna yerleştirir. Kullanıcı bir program oluştururken, LOAD (YÜKLEME) ve UNLOAD (BOŞALTMA) istasyonlarını programlamaz - bu istasyonlar gizlidir ve Programa her zaman eklidir. Geçerli bir İstasyon Numarası değeri, 1 ile 22 arasındadır.



Süre: Bir kademeye yönelik bekleme süresi, 1 saniyelik artışlarla programlanmakta ve 10 saniye (00:10) ile 99 dakika 59 saniye (99:59) arasında değişmektedir. Daha uzun bir istasyon süresi isteniyorsa, kullanıcı geriye kalan süre içinde aynı istasyondaki bir sonraki kademeyi seçmek zorundadır. Sistem, rafı bir an için istasyonun dışına alacak ve ardından geri koyacaktır (seçilen çalkalama ile).

Kritik Süre: Kritiklik, bir rafın belirlenenden daha uzun bir süre boyunca bir istasyonda batık kalmamasını sağlayan bir özelliktir. Tercih seçeneği "YES/NO" (EVET/HAYIR) şeklindedir. Eğer kademe, "Yes" (Evet) seçeneğini tercih etmek suretiyle kritik olarak işaretlenirse, seçilen istasyon süresi, çoklu raf işlemini karşılamak üzere uzatılmayacaktır.

Çalkalama: Çalkalama, ilgili çalkalama ayarına bağlı olarak eşit boya dağılımını sağlamak üzere lam rafını yukarı-aşağı hareket ettirmek için Taşıma Mekanizması Koluna dayanan bir özelliktir. Çalkalama işlemi, "Yes" (Evet) veya "No" (Hayır) seçeneklerinden biri tercih edilerek bir istasyonda açılıp kapatılabilir. Çalkalama, yalnızca bir reaktif istasyonuna giriş durumunda uygulanır. Çalkalama sırasında Çalkalama sınırlarının sayısı ve yüksekliği, Hizmet Modu menüsündeki seçimle ayarlanır. Bu tercihler, tüm programların tüm istasyonlarına uygulanır.

Çıkış Hızı: Compass Boyama cihazı, Normal (Normal) ve Fast (Hızlı) çıkış hızları arasında bir tercih yapma fırsatı sunar. Normal hız, reaktifin raftan ve lamlardan akmasına daha uzun süre izin vererek, bir istasyondan diğerine reaktif taşınımını en aza indirmek üzere rafın yavaşça çıkarılmasına olanak sunar.

Parametre Girişi/Seçim Şeması

ENTER (GİRİŞ) ENTER (GİRİŞ) tuşu, her tür yeni sayısal veri girişini onaylar (geçerli bir değerde ise) ve bir sonraki parametre tercihi götürür. Yeni bir veri girişi yapılmamışsa, hemen bir sonraki parametre seçimine götürür.

Sayı Tuşları Sayı tuşları, iki farklı şekilde kullanılır. Eğer bir parametre alanında sayısal verilere (İstasyon Numarası ve İstasyon Süresi) ihtiyaç varsa, sayı tuşları bu bilgileri sağlamakta kullanılır. Diğer alanlarda (Criticality [Kritiklik], Agitation [Çalkalama] ve Exit Speed [Çıkış Hızı]) yalnızca 0 ve 1 tuşlarının özel anlamları vardır. Kullanıcı 0 tuşuna basarak, Kritiklik ve Çalkalama için NO (HAYIR) seçeneğini, Çıkış hızı içinse NORMAL SPEED (NORMAL HIZ) seçeneğini seçebilir. Kullanıcı 1 tuşuna basarak, Kritiklik ve Çalkalama için YES (EVET) seçeneğini, Çıkış hızı içinse FAST (HIZLI) Hız ayarını seçebilir.



Ok Tuşları Kullanıcıya bir kademedan diğerine geçme olanağı verir. Program Modunda, ↓ Aşağı Ok tuşuna basıldığında, programa yeni bir kademe girmek üzere otomatik olarak boş bir giriş oluşturulur. Gözden Geçirme Modunda, gözden geçirilen programın son kademesi görüntülediği ve kullanıcı ↓ Aşağı Ok tuşuna bastığında, sistem kullanıcıya girilmesi gereken yeni bir kademe olup olmadığını sorar.

STOP (DURDUR) STOP (DURDUR) tuşu, kullanıcının halihazırda aktif olan görevden/moddan çıkmak istediğini sisteme bildirir: Program ve Gözden Geçirme Modlarında STOP (DURDUR) tuşuna basılması, kullanıcının yeni bir program oluşturma ya da mevcut bir programa ilişkin gözden geçirme ve düzenleme işlemlerini tamamladığını gösterir. Eğer yeni bir program oluşturulmuş veya mevcut bir program değiştirilmiş ise, sistem kullanıcıya yeni verileri kaydetmenin gerekip gerekmediğini soracaktır.

CLEAR (SİL) Gözden Geçirme Modunda CLEAR (SİL) tuşu, mevcut bir Programın kademelerini silmekte kullanılır. Program Modunda hiçbir kademe silinemez.

CLEAR (SİL) tuşu, ASLA sayısal bir veri girişini silmek için kullanılmaz. Sayısal bir veri girişini silmek için, alanda sadece sıfırlar görüntüleninceye kadar kullanıcının sıfıra basmayı sürdürmesi ve ardından yeni sayıyı girmesi gerekir.

PROG (PROGRAM) PROG (PROGRAM) tuşu iki amaca hizmet eder:

- **Bekleme Modunda** PROG (PROGRAM) tuşuna basmak, yeni bir boyama protokolünün programlanmasını başlatır.
- **Gözden Geçirme Modunda** PROG (PROGRAM) tuşuna basmak, kullanıcıya halihazırda görüntülenen kademenin hemen yukarisına yeni bir kademe ekleme olanağı tanır.

Yeni Bir Program Oluşturma

PROG (PROGRAM) tuşuna basıldığında, aşağıdaki bilgiler görüntülenir.

PRESS 1-9 FOR PROG #	← 1-15 sayıları arasındaki programlara giriş yapmak için, tuş takımındaki sayıları kullanın
STOP: SAVE AND EXIT	← STOP (DURDUR), bir programı Kaydetmek ve programdan Çıkmak için kullanılır
ENTER: ACCEPT VALUE	← ENTER (GİRİŞ), bir değeri onaylamak için kullanılır
0: NO, NORMAL SPEED	← 0 ve 1 tuşları, kritiklik, sıvı ve çıkış hızı konularındaki seçenekler arasında tercih yapmak için kullanılır
1: YES, FAST SPEED	



Bu ekran, bir işlemin programlanmasına ilişkin farklı tuş fonksiyonlarını gösterir. Yukarı ve Aşağı ok tuşları bir kademedan diğerine geçme, STOP (DURDUR) tuşu ise programlama modundan çıkma imkanı verir; ENTER (GİRİŞ) tuşu, sayısal verileri onaylayarak bir sonraki parametre alanına geçer. '0' ve '1' tuşları, NO (HAYIR) ve YES (EVET) veya Normal (Normal) ve Fast (Hızlı) Çıkış Hızı değerlerini seçmekte kullanılır.

1-15 arasında bir program numarası girin. (1. program önceden yüklenmiştir ve düzenlenemez ya da silinemez.) Sistem, seçilen programı arar. Kısa bir süre için, aşağıdaki ekran görüntülenir.

**CHECKING MEMORY FOR
EXISTING PROGRAMS.**

PLEASE WAIT...

Eğer seçilen program halihazırda mevcutsa (örneğin '3') aşağıdaki ekran görüntüye gelecektir.

PROGRAM 03 EXISTS!

REVIEW: VIEW PROGRAM
CLEAR: ERASE IT.
STOP: EXIT.

Eğer bir program halihazırda mevcutsa,
REVIEW (İNCELE) = programı görüntüle
CLEAR (SİL) = tüm programı sil
STOP (DURDUR) = çık ve ana ekrana geri dön



Eğer bir program mevcut değilse, ekran bir programın 1. kademesini gösterir. Operatör, kademeye ilişkin eylemleri aşağıdaki açıklandığı gibi programlar.

Kademe No. (1-35 arası kullanılabilir)	STEP 01			
Program No. (1-15 arası kullanılabilir)	PROG 03	(1)	(2)	
Bu program kademesine yönelik eylemleri girmek için 5 alan - dizilimi göstermesi için kırmızı renkte numaralandırılmıştır	STA		TIME	
	*00		00:00	
	(3)	(4)	(5)	
	CRIT	DIP	EXIT	
	NO	YES	NORM	

↓ = sonraki kademe
STOP (DURDUR) = çık
CLEAR (SİL) = kademeyi sil

* düzenlenmekte olan alanı gösterir

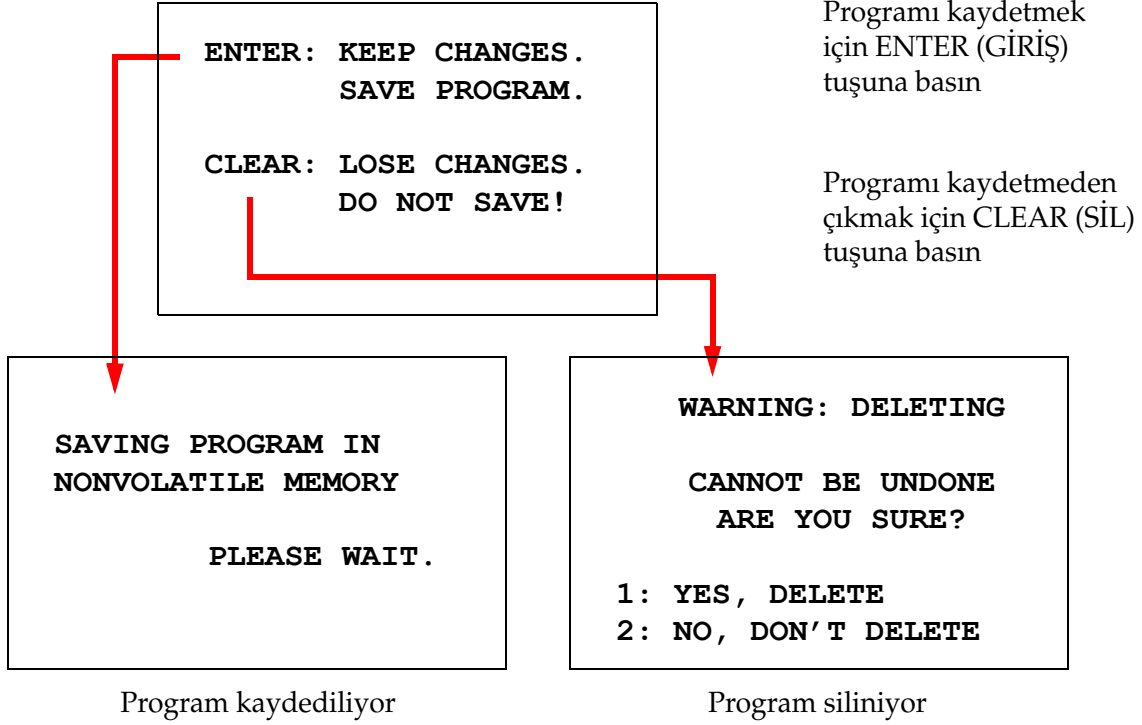
Ekranın ilk iki satırı, kademe numarasını ve oluşturulmakta olan program numarasını göstermektedir. Ekranın dördüncü satırı, istasyon numarasının ve istasyon süresinin henüz bu kademe için programlanmamış olduğunu göstermektedir. STA altındaki bir yıldız işareti (*) İstasyon numarası girilmesinin beklendiğini gösterir. Ekranın son iki satırı, Kritikliğin 'Not critical' (Kritik olmayan), Agitation (dipping) (Çalkalama [daldırma]) ve 'Normal exit speed' (Normal çıkış hızı) değerlerinin ise bu kademe için varsayılan olarak seçildiğini gösterir. Kullanıcı bir istasyon numarası girerek ENTER (GİRİŞ) tuşuna bastığında yıldız simgesi (*) TIME (SÜRE) seçimine geçer. İstasyon numarasına ve İstasyon Süresine ilişkin parametreler, sayısal veri girişini ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basılmasını gerektirir. Diğer üç parametre – Criticality (Kritiklik), Agitation (Daldırma) ve Exit Speed (Çıkış Hızı) – istenen değere göre 0 ya da 1 tuşuna basarak seçilir.

ENTER (GİRİŞ) tuşu, bir parametreden diğerine geçmek için kullanılabilir. Belirli bir kademeye ilişkin tüm parametreler uygun şekilde ayarlandığında, kullanıcı sonraki kademeye geçmek için aşağı ok tuşuna basabilir. Eğer belirli bir program için tüm parametreler programlanırsa, STOP (DURDUR) tuşuna basın. Bu noktada kullanıcı:

- Yeni oluşturulan programı ENTER (GİRİŞ) tuşuna basarak kaydedebilir
- CLEAR (SİL) tuşuna basarak programı kaydetmeden çıkabilir



Aşağıdaki ekran görüntülenir.



Kullanıcı ENTER (GİRİŞ) tuşuna basarak programı kaydedebilir ve sistem kalıcı hafızada bellekte programı kaydederken yukarıda gösterilen ekran görüntülenir.

Program kaydedildiğinde, Bekleme ekranı görüntülenir.

Bir Programı Gözden Geçirme ve Düzenleme

Mevcut bir program, kullanıcı tarafından REVIEW (İNCELE) tuşuna basılıp program numarası girilerek incelenebilir ve düzenlenebilir. Sistem, bu programın hafızada olup olmadığını kontrol edecektir.

Seçilen programın ilk kademesi, yeni bir kadememin daha önce açıklandığı gibi programlanmasında olduğu gibi görüntülenir; buna karşın, bu kadememin daha önce kaydedilmiş olan parametre değerleri gösterilir. Kullanıcı yukarı veya aşağı ok tuşlarına basarak kademeler arasında gezinebilir, parametre değerlerini değiştirebilir ya da daha önce açıklandığı gibi çıkış yapabilir.



Son kademe görüntülenirken aşağı ok tuşuna basılması durumunda sistem, aşağıdaki ekranı görüntüleyerek son olarak yeni bir kademe ekleme ihtiyacı olup olmadığını sorar.

ADD ANOTHER STEP?

1 = YES
0 = NO

Başka bir kademe eklemek için 1'e basın
Yeni bir kademe eklememek için 0'a basın (önceki ekrana döner)

Eğer kullanıcı yeni bir kademeye ihtiyaç olmadığını belirtmek için '0' a basarsa, sistem görüntülenen son ekrana geri döner. Gözden geçirmeyi sonlandırıp çıkmak için STOP (DURDUR) tuşuna basın.

Bir Kademe Ekleme

Bir programı incelerken, gözden geçirmekte olduğunuz kademelerin hemen üzerine bir kademe ekleyebilirsiniz. Bir kademe eklemeye ve Station (İstasyon), Time (Süre), Criticality (Kritiklik), Dip (Daldırma) ve Exit (Çıkış) alanlarını doldurmaya başlamak için PROG (PROGRAM) tuşuna basın; sayfa 1.34'da gösterildiği gibi. Tüm alanlar doldurulmalıdır, aksi halde bir sistem uyarısı belirecektir:

STEP IS NOT COMPLETE
ENTER: FINISH STEP
CLEAR: QUIT NOW!

Kademeyi (ve kalan diğer kademeleri) tamamlamak için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın
Hemen çıkmak için CLEAR (SİL) tuşuna basın (değişiklik yok)

Eklenen kademeye ilişkin tüm alanlar doldurulduğunda, programda geriye kalan her kademeyi görmek için ↓ simgeli ok tuşuna basın.



Programın düzenlemesi gözden geçirme sırasında yapıldıysa, STOP (DURDUR) tuşuna basıldığında, operatöre düzeltmeleri kaydetmek mi, yoksa silmek mi istediğini soran bir mesaj görüntülenecektir:

**ENTER: KEEP CHANGES .
SAVE PROGRAM .**

**CLEAR: LOSE CHANGES .
DO NOT SAVE !**

Bir Kademeyi Silme

Gözden geçirilen kademeyi silmek için, CLEAR (SİL) tuşuna basın. Aşağıdaki uyarı görüntülenir:

**WARNING: DELETING
CANNOT BE UNDONE**

ARE YOU SURE?

**1: YES, DELETE STEP
0: NO, DON'T DELETE**

Silme işlemi geri alınmaz.

Kademeyi silmek için
1'e basın

Silme işlemi iptal etmek
için 0'a basın

Kullanıcı, Gözden Geçirme Modunda CLEAR (SİL) tuşuna basarak, mevcut programı hafızadan silebilir. Kullanıcı, gözden geçirme modundan çıkmak ve bekleme ekranına geri dönmek için STOP (DURDUR) tuşuna basabilir.

Hizmet Menüsü

UTIL (HİZMET) tuşuna basıldığında, yazılım aşağıdaki Hizmet fonksiyonlarına erişim sağlar.

**1 CONTRAST
2 AGITATION
3 PROGRAMS
4 PASSWORD
5 EVENT LOG**

SELECT UTILITY 1-5



Kontrast

Kontrast işlevi kullanıcıya, istenen görüş açısından en iyi görüntüyü yakalayabilmesi için LCD ekranın kontrastını ayarlama olanağı tanır. Kontrastı ayarlamak için ↑↓ tuşlarını kullanın ve ardından ayarları kaydedip çıkmak için STOP (DURDUR) tuşuna basın.

CONTRAST UTILITY:

**USE ↑↓ KEYS TO
ADJUST CONTRAST
ON THE DISPLAY.**

PRESS STOP TO EXIT.

Çalkalama

Çalkalama hizmeti kullanıcıya, işlem sırasında daldırma sayısını ve çalkalama strok yüksekliğini seçme fırsatı verir. Daldırma sayısı, 1 ila 10 (bu rakamlar dahil) arasındaki herhangi bir sayıya ayarlanabilir. Daldırma stroku, 20 ya da 30 mm yüksekliğe ayarlanabilir.

**PRESS 1 TO SELECT
THE NUMBER OF DIPS.**

**PRESS 2 TO SELECT
THE DIPPING STROKE**

PRESS STOP TO EXIT.

NUMBER OF DIPS: 10

RANGE IS 1 TO 10.

**ENTER: ACCEPT NUMBER
STOP: KEEP PREVIOUS**

DIP STROKE: 20 MM

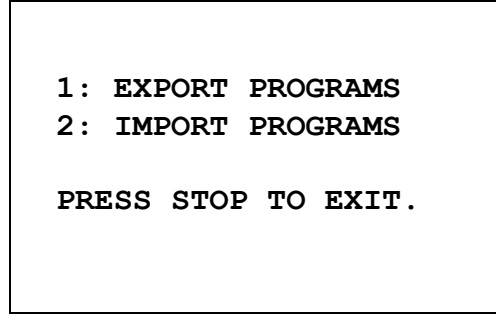
↑↓: OTHER VALUE

**ENTER: ACCEPT NUMBER
STOP: KEEP PREVIOUS**



Programlar

Program hizmeti kullanıcıya, sistemin arka kısmına yerleştirilen bir USB flash sürücü yardımıyla programları içe ve dışa aktarma olanağı verir (bkz. Şekil 1-3). Programların bir flash sürücüye aktarılması, geliştirilmiş protokollerin yedeklenmesi için iyi bir yöntemdir.

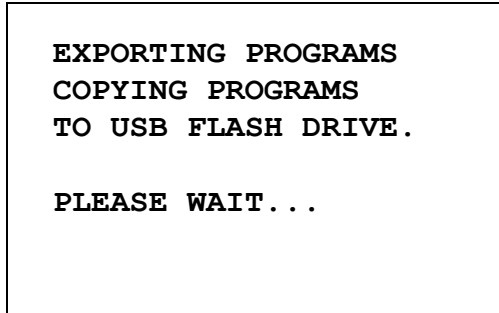


Önemli Çalışma Notları:

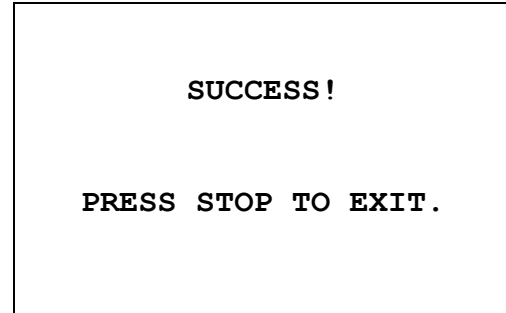
- 15 programın tümü içe ya da dışa birlikte aktarılacaktır. Bireysel protokoller seçilemez ve taşınamaz.
- Dışa aktarma işlevinin halihazırda sistemde bulunan herhangi bir protokol üzerine yazılacağını unutmayın!
- En iyi performans için, USB flash sürücünün depolama kapasitesi 4 GB veya daha az olmalıdır.

Programların Dışa Aktarılması

Dışa aktarma fonksiyonu, kullanıcının, programları bir USB sürücüye kaydetmesine olanak verir. Boyama cihazının arkasındaki bağlantı noktasına bir USB sürücü yerleştirin. Export (Dışa Aktar) komutunu seçin. Programlar, flash sürücüye kopyalanacaktır. Aktarma sırasında cihaz her 3 saniyede bir sinyal verir.



Programlar, USB sürücüsüne kopyalanmıştır. Aktarma süresince cihaz sinyal verir.



Dosyanın dışa aktarılması tamamlandı. Çıkmak için STOP (DURDUR) tuşuna basın.

Dışa aktarma tamamlandığında, hizmetten çıkmak için STOP (DURDUR) tuşuna basın. USB sürücüyü bağlantı noktasından çıkarın.



USB sürücüdeki dosya, OLD_PROG.RSF adında bir ASCII (metin) dosyasıdır. Bu dosya, 15 programın tümünü (programlar boş olsalar bile) içerir.

Eğer programlar bir USB sürücüye aktarılır ve daha sonra dışa aktarma için yine aynı sürücü kullanılırsa, önce eski program OLD_PROG.RSF sürücüden silinmelidir. Aksi halde, program dosyaları orijinal dosyanın sonuna eklenmeye devam eder.

Programların İçe Aktarılması

Program dosyalarını Compass Boyama Cihazına aktarmak için, USB'deki dosya adı NEW_PROG.RSF olarak değiştirilmelidir.

Cihazın arkasındaki bağlantı noktasına bir USB sürücü yerleştirin. Import (İçe Aktar) komutunu seçin. Programlar, flash sürücüden kopyalanacaktır. Aktarma sırasında cihaz her 3 saniyede bir sinyal verir.

**IMPORTING PROGRAMS
COPYING PROGRAMS
FROM USB FLASH DRIVE.

PLEASE WAIT...**

Programlar, USB sürücüden kopyalanmıştır.
Aktarma süresince cihaz sinyal verir.

**SUCCESS!

PRESS STOP TO EXIT.**

Dosyanın içe aktarılması
tamamlandı. Çıkmak için STOP
(DURDUR) tuşuna basın.

İçe aktarma tamamlandığında, hizmetten çıkmak için STOP (DURDUR) tuşuna basın. USB sürücüyü bağlantı noktasından çıkarın.

Programlar içe aktarılırken, ilk program (ThinPrep protokolü) atlanır ve boyama cihazının hafızasındaki diğer tüm programların (2-15) üzerine yazılır.

Şifre Uygulaması

Şifre hizmeti, kullanıcıya şifre oluşturma ve değiştirme imkanı verir.

**ENTER NEW PASSWORD:

0000

USE THE NUMBER KEYS,
THEN PRESS ENTER.**



Şifre menüsü, sisteminiz için size 4 haneli bir Şifre oluşturma ve değiştirme olanağı verir. Sistem, şifresiz olarak teslim edilir. Şifrenin 0000 olarak girilmesi, şifre kullanımının devre dışı bırakılması anlamına gelir.

Bir şifre oluşturmak için, Hizmet menüsünde PASSWORD (ŞİFRE) öğesini seçin ve yeni şifrenizi girin. Sistem sizden şifrenizi tekrar girmenizi isteyecektir. Eğer sayılar eşleşmezse, bir hata mesajı görüntülenecektir. Eğer iki sayı aynı olursa, yeni şifre kaydedilecektir.

Bu yüzden, operatör bir PROGRAMLAMA, bir programı GÖZDEN GEÇİRME ya da HİZMET moduna girme girişiminde bulunurken, şifresini doğru bir şekilde girmelidir. Operatörün işini kolaylaştırmaya yönelik olarak, şifre bir kez doğru bir şekilde girildiğinde, PROGRAM, GÖZDEN GEÇİRME ve HİZMET menüleri 5 dakika boyunca şifre gerektirmeden erişime açık olacaktır. Örneğin bu durum, operatöre şifreyi tekrar tekrar girmeksizin birden çok programı inceleme imkanı sunacaktır.

Bir boyama programının çalıştırılması, şifre girmeyi GEREKTİRMEZ.

Şifre korumasını devre dışı bırakmak için, yeni şifre olarak 0000 girin.

Olay Günlüğü

Olay Günlüğü hizmeti, son işlem sırasında gerçekleşen çeşitli olaylara ilişkin bilgiler sunar. Her istasyon kademesi ve süresi kaydedilir. Sistem, maksimum 130 kademeyi yakalar ve daha sonra yenileri eklendikçe en eski kademeleri siler.

1. VIEW EVENT LOG

MAKE A SELECTION.

**USE ↑↓: TO SCROLL
THROUGH EVENT LOG.**

PRESS STOP TO EXIT.

Olay günlüğünü görüntülemek için 1'e basın. Olay günlüğünde gezinmek için ↑↓ oklarını kullanın. Çıkmak için STOP (DURDUR) tuşuna basın.



Raf No.	İstasyon No.	İstasyon Süresi (istasyonda harcanan zaman)	Saniye cinsinden Program Süresi (raf için toplam biriken çalışma süresi)
	R1	S22 03:00	01624.3
	R1	S23 00:00	01810.2
Bu örnek, 1. Programdan yararlanan, çok rafli bir işleme aittir	R1	ENDED P01	01812.8
1. rafın boyanması bitti, 1. Program çalıştırılıyor.	R2	S01 01:00	00020.4
	R2	S02 01:00	00086.3
Sonraki rafın boyanmasına başlandı.	R2	PAUSED	00152.2
Çalışma duraklatıldı ve tekrar başlatıldı	R2	RESUMED	00153.3
	R2	S03 00:10	00166.0



BAKIM

Genel Bilgiler

- Temizlemeden önce boyama cihazını **KAPATIN**
- Temizlik için aşırı miktarda solvent **KULLANMAYIN**
- Yüzey kaplamasına ve boyasına zarar vereceğinden, herhangi bir kalıntıyı çıkarmak için metal kazıcı veya keskin nesnelere **KULLANMAYIN**
- Sistemi, tasarlandığı işlevin dışında başka bir amaçla **KULLANMAYIN**
- Bulduğunuz mekan ve sistemi temiz koşullarda **TUTUN**
- Yedek sigortaların doğru özelliklere sahip olduğundan **EMİN OLUN** (1 Amp x 250 volt zaman gecikmeli)

Rutin Bakım Çizelgesi

Bakım Faaliyeti	Günlük	Haftalık	Aylık veya İhtiyaç Oldukça
Tüy bırakmayan bir bezle tuş takımını ve ekran camını temizleyin.	X		
Yumuşak bir bezle sistemin dış yüzeylerini ve kapağı temizleyin. Gerekirse temizlik deterjanı kullanın.		X	
Reaktif kaplarını çıkarıp temizleyin. Maksimum 65 °C (149 °F) derecede çalıştırılan bir bulaşık makinesi kullanılabilir.		X	
Karbon filtresini değiştirin.			X (6 ayda bir)

Temizlik Prosedürleri

Compass Boyama Cihazı, önerilen ayarlar dahilinde kullanıldığında doğru bir çalışma performansı sergileyecek şekilde tasarlanmıştır. Aşağıdaki talimatlara ve temizleme prosedürlerine lütfen titizlikle riayet edin.

- Temizlemeden önce boyama cihazını kapatın. Temizlik yaparken ve özellikle yanıcı solventler kullanılırken, boyama cihazını daima ana güç kaynağından ayırın.



- Emici bir bez üzerine sadece küçük miktarlarda temizlik solventi uygulayın (cam temizleyici gibi). Boyaya, plastiğe ve diğer yalıtım malzemelerine zarar verecek diğer renk açıcı ajanların yanı sıra, Ksilen ve Ksilen ikamesi ürünler **KULLANMAYIN**. Yüzeyleri silerken, aşırı miktarda temizlik malzemesi kullanmaktan kaçının.
- Mantar üremesini en aza indirmek için, solüsyon kaplarını periyodik aralıklarla %10 oranında seyreltilmiş beyazlaştırıcı solüsyonla yıkayın.

İç ortam: Reaktif kaplarını çıkarın. Paslanmaz çelik platformu, sıradan bir temizlik malzemesiyle silin ve ardından bu malzemenin kalıntılarını yok etmek için suyla silin.

Taşıma kolu mekanizması: Hafif nemli bir bezle silin.

Dış yüzeyler: Boyalı dış yüzeyi hafif bir deterjan ile temizleyin ve daha sonra nemli bir bezle silin. Dış yüzeylerin temizlenmesinde hiçbir solvent kullanmayın.

Tuş Takımı ve Ekran Camı: Tuş takımı ve ekran camının temizliğinde, markalı bir ekran temizleyici, cam temizleyici veya alkol kullanın. Tuş takımı veya ekran camında Ksilen ya da Ksilen İkameleri, Aseton ya da diğer aşındırıcı kimyasallar **KULLANMAYIN**.

Reaktif kapları: Reaktif kapları standart bir laboratuvar deterjanıyla temizleyin, su ve ardından distile su ile birkaç kez durulayın ve ardından iyice kurulayın. Maksimum su sıcaklığı 65 °C (149 °F) derecenin üzerine çıkmadıkça, bir bulaşık makinesi kullanılabilir.

Lam rafları: Gerekirse, ev ya da laboratuvar temizleyicileriyle temizleyin.

Karbon Filtre Değişimi (her 6 ayda bir ya da gerektiğinde)

Karbon filtre, Şekil 1-3'de gösterildiği gibi ünitenin arka kısmında yer alır. Eski filtreyi kaldırıp çıkarın ve yenisıyla değiştirin. Filtrenin uyumlu olduğundan emin olun; zira hava akışı boyama cihazından dışarıya doğru gerçekleşmelidir.

Sigortaların Değiştirilmesi (gerektiğinde)

Sigortalar, güç girişi modülünde bulunur; bkz. Şekil 1-3. Kullanıcının erişebildiği sigortaları değiştirmek için, boyama cihazını kapatın ve güç kaynağından ayırın. Güç kablosunu, güç girişi modülünde bulunan konektörden çıkarın. Düz kenarlı bir tornavida yardımıyla kapağı sigorta tutucuya doğru nazikçe çekin.

Yedek sigortaların yerleştirilmesi için yöne dikkat ederek sigortaları çıkarın. Sigortaları çekip çıkarın (sıradan laboratuvar çöpe atılabilirler). Yeni sigortaları sigorta tutucuya takın. Sigorta tutucunun kapağını yerine oturtun ve güç kablosunu güç giriş modülüne yeniden bağlayın.

Boyama cihazının fişini prize takın ve çalıştırın. Cihazın çalıştığını ve tuş takımı ekranının bekleme modu ekranına geçtiğini teyit edin. Boyama cihazı çalışmazsa, Teknik Destek ile irtibat kurun.



SERVİS BİLGİLERİ

Compass Boyama Cihazı, kullanıcının bakımını sağlayabileceği hiçbir bileşen içermez. Tüm servis ihtiyaçları için Teknik Destek ile irtibat kurun.

Şirket Adresi

Hologic, Inc.
250 Campus Drive
Marlborough, MA 01752 ABD.

Müşteri Hizmetleri

Sürelî siparişler dahil ürün siparişleri, iş saatlerinde Müşteri Hizmetlerinin telefonları aracılığıyla alınır. Yerel Hologic temsilcinizle iletişime geçin.

Garanti

Hologic'in sınırlı garantisinin ve satışa ilişkin diğer şart ve koşulların bir kopyası, Müşteri Hizmetleri ile temasa geçerek edinilebilir.

Teknik Destek

Teknik destek için yerel Hologic Teknik Çözümler ofisinizle veya yerel distribütörünüzle iletişime geçin.

Compass™ Boyama Cihazı aksesuarlarına ilişkin sorunlarınız ve ilgili başvuru sorunlarınız için, Avrupa ve Birleşik Krallık'ta bulunan Teknik Destek temsilcilerine Pazartesi - Cuma günleri 8:00 - 18:00 TSİ saatleri arasında TScytology@hologic.com adresinden ve burada listelenen ücretsiz numaralardan ulaşabilirsiniz.

Finlandiya	0800 114829
İsveç	020 797943
İrlanda	1 800 554 144
Birleşik Krallık	0800 0323318
Fransa	0800 913659
Lüksemburg	8002 7708
İspanya	900 994197
Portekiz	800 841034
İtalya	800 786308
Hollanda	800 0226782
Belçika	0800 77378
İsviçre	0800 298921
EMEA	0800 8002 9892



Teknik Destek ile irtibat kurarken, lütfen aşağıdaki bilgilerin hazır olmasını sağlayın.

1. Model ismi ve sistem seri numarası
2. Sistemin konumu ve irtibata geçilecek kişi ile bu kişinin irtibat bilgileri
3. Arama sebebi

İade Ürün Protokolü

Garanti kapsamındaki Compass™ Boyama Cihazı aksesuarlarının ve sarf malzemelerinin iade işlemleri için, Teknik Destek ile irtibat kurun.

Hizmet sözleşmeleri de Teknik Destek aracılığıyla sipariş edilebilir.



SİPARİŞ BİLGİLERİ

Posta Adresi

Hologic, Inc.
250 Campus Drive
Marlborough, MA 01752 ABD

Havale Adresi

Hologic, Inc.
PO Box 3009
Boston, MA 02241-3009 ABD

Çalışma Saatleri

Hologic'in çalışma saatleri, tatiller hariç Pazartesi - Cuma günleri 15:30 - 00:30 TSi şeklindedir.

Müşteri Hizmetleri

Sürelî siparişler dahil ürün siparişleri, iş saatlerinde Müşteri Hizmetlerinin telefonları aracılığıyla alınır. Yerel Hologic temsilcinizle iletişime geçin.

Garanti

Hologic'in sınırlı garantisinin ve satışa ilişkin diğer şart ve koşulların bir kopyası, yukarıda listelenen numaralardan Müşteri Hizmetleri ile temasa geçerek edinilebilir.

İade Ürün Protokolü

Compass™ Boyama Cihazı aksesuarlarının ve sarf malzemelerinin iade işlemleri için, Teknik Destek ile irtibat kurun.



OPSIYONEL AKSESUARLAR

Parça Numarası	Tanımı	Adedi
ASY-05576	Compass™ Boyama Cihazı	1
OEM-01078	Reaktif Kapları ve Kapakları	6
OEM-01079	Lam Rafı 30 konum (RS adaptörü ile)	1
OEM-01080	30 Konumlu Lam Rafı Adaptörü	1
OEM-01100	Sakura ya da Leica-20 Lam Rafı Adaptörü	1
50077-013	Sigorta (2 sigortalı paket) 5x20 mm, T, Semko, 1 A	1
50080-001	Giriş Kablosu (ABD ve Kanada)	1
50081-001	Giriş Kablosu (Avrupa)	1
50083-001	Giriş Kablosu (İngiltere)	1
MAN-08472-001	Compass Boyama Cihazı Kullanım Kılavuzu	1
PWR-00140	UPS, 1500VA, 120 VAC 50/60 Hz, RS serisi	1
PWR-00141	UPS, 1500VA, 230 VAC, 50/60 Hz, RS serisi	1
PKG-00852	Nakil Kutusu	1
PKG-00853	Ambalaj malzemesi	1 takım
OEM-01081	Karbon Filtre	1
OEM-01082	Opsiyonel Harici Tahliye Hortumu Adaptörü	1
OEM-01083	Opsiyonel Harici Tahliye Hortumu, 9 inç (23 cm) uzunluğunda	1
OEM-01084	Duman Kalkanı	1



SORUN GİDERME REHBERİ

Belirti	Muhtemel Sebepler	Önerilen Eylemler
Ünite çalışmıyor	<ul style="list-style-type: none">• Ünite elektrik prizine bağlı değil• Elektrik prizinde akım yok• Güç Düğmesi OFF (KAPALI) konumunda	<ul style="list-style-type: none">• Güç kablosunun, hem prizde hem de cihazın arkasında takılı olduğundan emin olun.• Elektrik prizine ait devre anahtarını kontrol edin ve elektrik prizinde akım olduğundan emin olun.• Cihazın arkasındaki güç düğmesini ON (AÇIK) konumuna getirin.
	<ul style="list-style-type: none">• Yanmış Sigorta	<ul style="list-style-type: none">• Sigortaları kontrol edin ve yanmış sigortayı aynı değerde başka bir sigorta ile değiştirin. Aşırı yüklemenin nedenini araştırın ve sistemi yeniden başlatmadan önce sorunu giderin.
Ekran açılmıyor	<ul style="list-style-type: none">• Sistem ve Görüntü denetleyicisi arasındaki bağlantı çalışmıyor veya Ekranın gücü kesik	<ul style="list-style-type: none">• Hologic Teknik Destek ile irtibat kurun
Yukarı-aşağı mekanizması başlatılmadı veya hareket etmiyor	<ul style="list-style-type: none">• Ulaşım mekanizmasında tıkanıklık, mekanizma serbestçe hareket etmiyor	<ul style="list-style-type: none">• Herhangi bir tıkanıklığı kaldırın• Hologic Teknik Destek ile irtibat kurun
	<ul style="list-style-type: none">• Arızalı PCB	<ul style="list-style-type: none">• Hologic Teknik Destek ile irtibat kurun
	<ul style="list-style-type: none">• Arızalı Motor	<ul style="list-style-type: none">• Hologic Teknik Destek ile irtibat kurun
	<ul style="list-style-type: none">• Kopmuş Kayış	<ul style="list-style-type: none">• Hologic Teknik Destek ile irtibat kurun
Döner mekanizma başlatılmadı veya hareket etmiyor	<ul style="list-style-type: none">• Yukarı-aşağı mekanizması için yukarıda açıklanan prosedürün aynısını izleyin	<ul style="list-style-type: none">• Yukarı-aşağı mekanizması için yukarıda açıklanan prosedürün aynısını izleyin



Boyama Protokolü, ThinPrep Görüntüleme İle Kullanım İçin %95 Reaktif Alkolle Sabitlenmiş ThinPrep™ Lamları

Donanım: Hologic Compass Boyama Cihazı Çalkalama: Derinlik = 10, Yükseklik = 30 mm
Çıkış hızı = Normal

Dörtten fazla lam rafıyla çalıştırmayın. Yeni rafları eklemeyen önce dördününde çıkarılmasını bekleyin.

Dikkat: Her dört lam rafından sonra **İstasyon 5**'teki Distile/Cihaz Besleme Suyu kabını değiştirin. Kap yüksekliğini, sıvının lamları tamamen kaplayacağı şekilde koruyun.

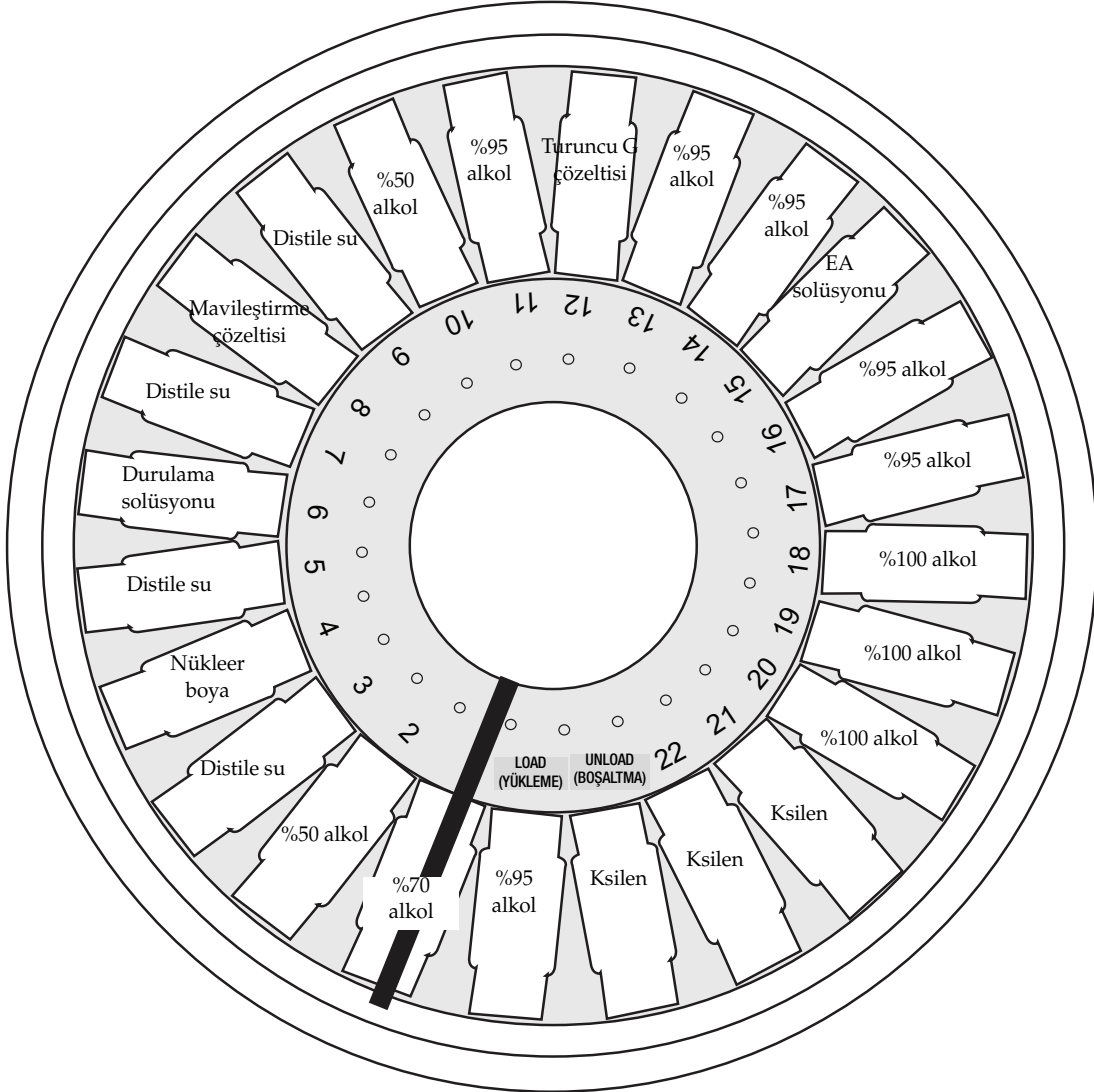
Not: Kap dolm hacmi = 360 ml.

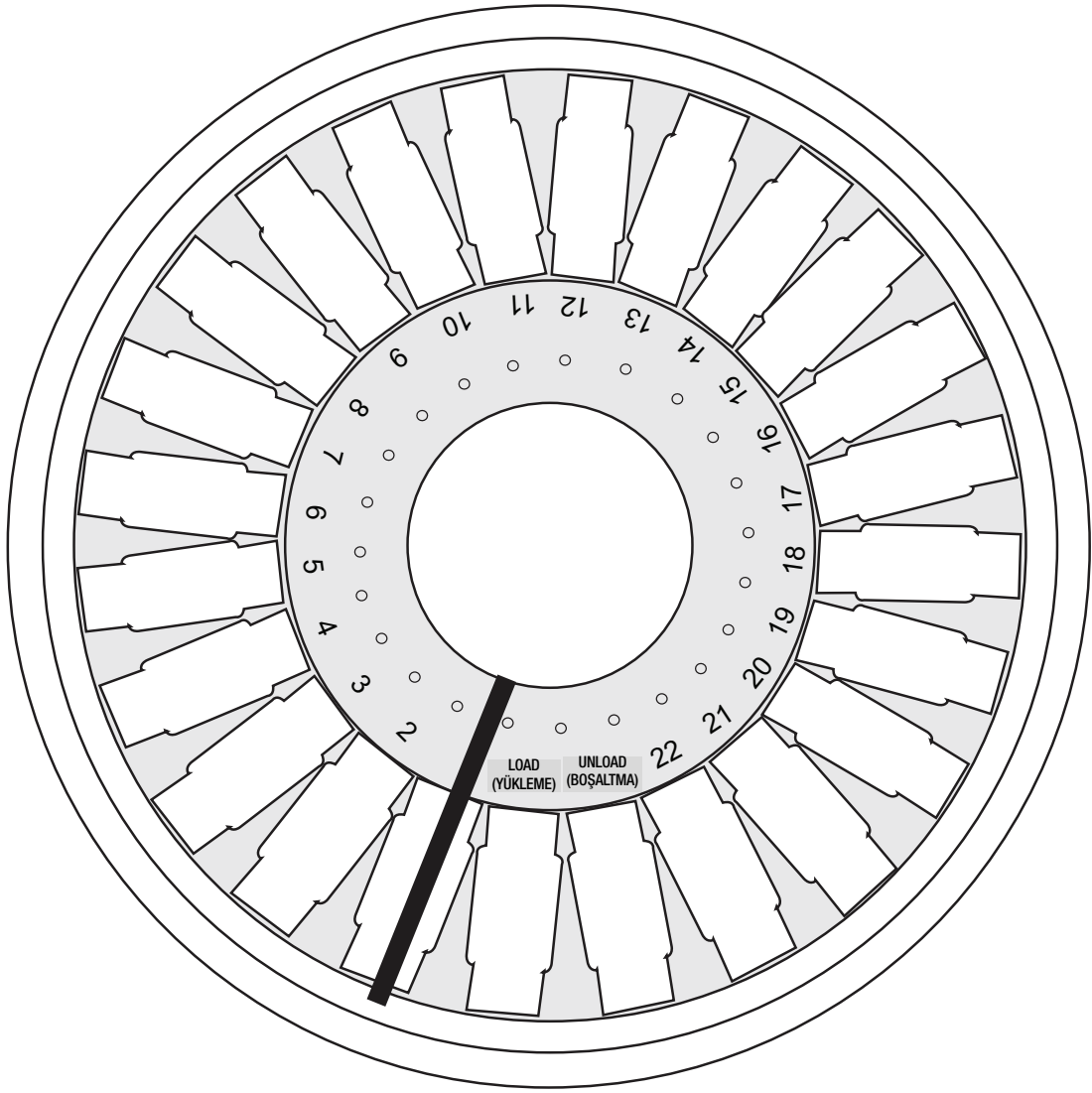
İstasyon	Süre	Uzunluk	Çözelti
LOAD (YÜKLEME)	yok	yok	%95 Reaktif veya Etil alkol
1	01'00"	Kritik olmayan	%70 Reaktif veya Etil alkol
2	01'00"	Kritik olmayan	%50 Reaktif veya Etil alkol
3	01'00"	Kritik olmayan	Distile veya Cihaz Besleme Suyu (IFW) ^a
4	07'00"	Kritik	ThinPrep Nükleer Boya
5	00'10"	Kritik	Distile veya Cihaz Besleme Suyu (IFW) ^a (Her 4 raftan sonra değiştirin)
6	01'00"	Kritik	ThinPrep Durulama Solüsyonu
7	00'30"	Kritik olmayan	Distile veya Cihaz Besleme Suyu (IFW) ^a
8	00'30"	Kritik	ThinPrep Mavileştirme Solüsyonu
9	00'30"	Kritik olmayan	Distile veya Cihaz Besleme Suyu (IFW) ^a
10	00'30"	Kritik olmayan	%50 Reaktif veya Etil alkol
11	00'30"	Kritik olmayan	%95 Reaktif veya Etil alkol
12	02'00"	Kritik	ThinPrep Turuncu G Solüsyonu
13	00'15"	Kritik	%95 Reaktif veya Etil alkol
14	00'15"	Kritik	%95 Reaktif veya Etil alkol
15	04'00"	Kritik	ThinPrep EA Solüsyonu
16	01'00"	Kritik	%95 Reaktif veya Etil alkol
17	01'00"	Kritik	%95 Reaktif veya Etil alkol
18	00'30"	Kritik olmayan	%100 Reaktif veya Etil alkol
19	00'30"	Kritik olmayan	%100 Reaktif veya Etil alkol
20	00'30"	Kritik olmayan	%100 Reaktif veya Etil alkol
21	01'00"	Kritik olmayan	Ksilen veya diğer Hologic onaylı temizlik malzemesi ^d
22	03'00"	Kritik olmayan	Ksilen veya diğer Hologic onaylı temizlik malzemesi ^d
UNLOAD (BOŞALTMA)	yok	yok	Ksilen veya diğer Hologic onaylı temizlik malzemesi ^d

- IFW (Cihaz Besleme Suyu) için Hologic özellikleri: $\geq 1,0$ megohm-cm Özdirenç VEYA $\leq 1,0$ μ Siemens/cm İletkenlik (Klinik ve Laboratuvar Standartları Enstitüsü (CLSI) belge C3-A4, 2006'ya göz atın)
- Hologic onaylı temizlik malzemeleri ve sabitleme ortamlarının geçerli listesi için ThinPrep Boyama Kullanım Kılavuzu, Kısım 1, "BOYAMA" bölümüne bakın veya Hologic ile iletişime geçin



%95 Reaktif Alkolle Sabitlenen ThinPrep Lamlarının Boyanması İçin Solüsyon İstasyonları





LOAD (YÜKLEME)		12	
1		13	
2		14	
3		15	
4		16	
5		17	
6		18	
7		19	
8		20	
9		21	
10		22	
11		UNLOAD (BOŞALTMA)	

Boya protokollerine ilişkin çalışma sayfası. Bu çalışma sayfası fotokopi ile çoğaltılabilir.