

Compass™ tárgylemezfestő

Kezelői kézikönyv

HOLOGIC®



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

EC REP

Hologic BV
Da Vincilaan 5
1930 Zaventem
Belgium

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

Felelős személy az
Egyesült Királyságban:
Hologic, Ltd.
Oaks Business Park
Crewe Road
Wythenshawe
Manchester
M23 9HZ
Egyesült Királyság

© Hologic, Inc., 2022. Minden jog fenntartva. A Hologic (250 Campus Drive, Marlborough, Massachusetts, 01752, Amerikai Egyesült Államok) előzetes, írásos engedélye nélkül e kiadvány semmilyen formában vagy semmilyen eszközzel – elektronikus, mechanikus, mágneses, optikai, kémiai, kézi vagy más módon – nem reprodukálható, nem továbbítható, nem írható át, nem tárolható keresőrendszerben, illetve nem fordítható le semmilyen nyelvre vagy számítógépes nyelvre.

Bár ezt az útmutatót a pontosság biztosítása érdekében kiemelt elővigyázatossággal készítették, a Hologic nem vállal felelősséget semmilyen hibáért vagy kihagyásért, sem az információk alkalmazásából vagy használatából eredő károkért.

A Hologic és a Compass a Hologic, Inc. vagy leányvállalatai védjegyei és/vagy bejegyzett védjegyei az Egyesült Államokban és más országokban. Minden egyéb védjegy a vonatkozó tulajdonosok tulajdonát képezi.

A készülék megfelelőségért felelős fél által nem kifejezetten jóváhagyott változtatásai vagy módosításai érvényteleníthetik a felhasználónak a berendezés üzemeltetésére vonatkozó jogosultságát.

Dokumentumszám: AW-23958-2801 Átdolg. 001
2022. 09.



Felülvizsgálati előzmények

Felülvizsgálat	Dátum	Leírás
AW-23958-2801 Átdolg. 001	2022. 09.	A rendeltetésszerű használat pontosítása. A súlyos incidensek jelentésére vonatkozó utasítások hozzáadása. UK CA-jel hozzáadása.

Ez az oldal szándékosan üres.



TARTALOMJEGYZÉK

A COMPASS™ TÁRGYLEMEZFESTŐ ÁTTEKINTÉSE	5
Rendeltetésszerű használat	5
Biztosított anyagok	6
MŰSZAKI SPECIFIKÁCIÓK	6
Elektromos jellemzők	6
Teljesítménybemenet	6
Biztosíték értéke	6
Kijelző	6
Billentyűzet	6
USB flash meghajtó felület	6
Fizikai jellemzők	7
Üzemi környezeti feltételek	7
Tárolási/szállítási feltételek	7
Funkcionális képességek	7
Telepítési kategória	8
Szennyezési fok	8
Compass tárgylemezfestő rendszer szabványok	8
Compass tárgylemezfestő rendszer veszélyek	8
A készüléken használt szimbólumok	9
A címkék helye a készüléken	11
Fontos biztonsági és működtetési információk	12
Ártalmatlanítás	12
A készülék ártalmatlanítása	12
Elektromos és elektronikus berendezések hulladékainak (WEEE) ártalmatlanítása	12
Az Ön felelőssége	12
A készüléken használt szimbólum	12
Helyreállítás	13



TELEPÍTÉS.....	14
Tennivalók átvételkor.....	14
Előkészítés a telepítés előtt.....	14
Elhelyezés.....	14
A Compass tárgylemezfestő mozgatása.....	14
Tárolás és kezelés telepítés után.....	15
Kapcsolja be a Compass tárgylemezfestőt.....	15
Leállítási eljárás.....	16
A rendszer áttekintése.....	16
A különböző funkcionális területek leírása.....	17
Kijelző.....	17
Füstvédő.....	17
Szállítókar szerkezete.....	18
USB-adatport.....	18
Billentyűzet.....	18
MŰKÖDTETÉS.....	21
Működtetési eljárás áttekintése.....	21
Program futtatása.....	21
Futtatás indítása - Egy állvány.....	21
Futtatás szüneteltetése vagy leállítása.....	23
Futtatás befejezése.....	24
Több állvány futtatása.....	25
Több állvány futtatásának szüneteltetése vagy leállítása.....	27
Több állvány futtatásának befejezése.....	27
Programok létrehozása, ellenőrzése és szerkesztése.....	28
Paraméterdefiníciók.....	28
Paraméter-beviteli /-kiválasztási minta.....	29
Új program létrehozása.....	30
Program ellenőrzése és szerkesztése.....	33
Lépés beszúrása.....	34
Lépés törlése.....	35



Segédprogram menü	36
Kontraszt.....	36
Keverés	37
Programok	37
Programok exportálása.....	38
Programok importálása	38
Jelszó implementálása	39
Eseménynapló	40
KARBANTARTÁS	41
Általános információk	41
Rutinszerű karbantartás.....	41
Tisztítási eljárások	41
Szénszűrő cseréje (6 havonta egyszer, vagy szükség szerint).....	42
A biztosítékok cseréje (szükség szerint).....	42
SZERVIZINFORMÁCIÓK.....	43
Vállalat címe.....	43
Ügyfélszolgálat	43
Műszaki szolgálat	43
A visszaküldött árukra vonatkozó protokoll	44
RENDELÉSI INFORMÁCIÓK	45
Levelezési cím	45
Átutalási cím	45
Munkaidő.....	45
Ügyfélszolgálat	45
A visszaküldött árukra vonatkozó protokoll	45
OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK	46
HIBAEZHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ.....	47
FESTÉSI PROTOKOLL, 95%-os reagensalkohollal fixált ThinPrep™ tárgylemezek ThinPrep készpalkotásához	48
Festési protokoll munkalap.....	51



Ez az oldal szándékosan üres.



A COMPASS™ TÁRGYLEMEZFFESTŐ ÁTTEKINTÉSE

A Compass egy automatizált tárgylemezfestő, amely a citológiai/anatómiai patológiai laboratóriumokban önálló, asztali egységként használható szövettani és citológiai minták festésére tárgylemezeken.

A Compass tárgylemezfestőt csak képzett laboratóriumi személyzet kezelheti. Mint minden laboratóriumi eljárás során, itt is be kell tartani az általános óvintézkedéseket.

A Compass tárgylemezfestő rugalmasságot és programozhatóságot biztosít az üveglemezekre preparált minták rutinszerű és speciális festéséhez. Ez az asztali egység 24 állomást tartalmaz. Egyes állomások speciális funkciói a következők.

Állomás száma/neve	Hány darab	Funkció
BETÖLTÉS	1	Töltőállomás
KIÜRÍTÉS	1	Ürítőállomás
1-22	22	Reagensállomások

Az állomások körkörösén vannak elrendezve, és a talapzaton az óramutató járásával megegyező irányban vannak számozva. A TÖLTŐ- és ÜRÍTŐÁLLOMÁSOK az egység elején találhatóak. A reagensállomások állomásszámai (1-22) lézerrel jól láthatóan a platformra vannak gravírozva.

Ez a kézikönyv csak a kezdeti beállítással, a tesztprotokollok programozásával és a tárgylemezfestési műveletekkel kapcsolatos információkat tartalmazza.

Ezek az utasítások nem használhatók az Egyesült Államokban. Ha az Egyesült Államokban tartózkodik, kövesse az AW-27500-001 számú „US English” (amerikai angol) fájl utasításait. A Compass tárgylemezfestő használatára vonatkozó utasítások a készülék színétől függetlenül azonosak.

A rendszert csak a jelen kézikönyv utasításai szerint, és csak az ebben meghatározott rendeltetészerű használat céljából szabad működtetni. **A rendszer minden egyéb használata helytelennek minősül, és érvényteleníti a garanciát!**

Rendeltetészerű használat

A Compass egy automatizált tárgylemezfestő, amely a citológiai/anatómiai patológiai laboratóriumokban önálló, asztali egységként használható szövettani és citológiai minták festésére tárgylemezeken. Professzionális használatra.



Biztosított anyagok

A Compass tárgylemezfestővel a következő elemeket szállítjuk a telepítéshez. (Ezek az elemek a rendelésétől függően változhatnak.)

Cikkszám	Leírás	Mennyiség
ASY-05576	Compass tárgylemezfestő	1
OEM-01078	Reagenstartályok fedéllel	24
51873-001	Sakura 20 tárgylemezállvány	4
OEM-01100	Adapter (akasztó) Sakura vagy Leica tárgylemezállványhoz	4
50077-013	Biztosíték (2 biztosítékot tartalmazó csomag)	1 tartalék készlet (1 készlet behelyezve az egységbe)
5008*-001	Vezetékes kábel (* országspecifikus)	1
MAN-08472-001	Kezelői kézikönyv, angol szöveg és CD fordításokkal	1
OEM-01081	Szénszűrő	2
OEM-01084	Füstvédő	1

MŰSZAKI SPECIFIKÁCIÓK

Elektromos jellemzők

Teljesítménybemenet

Feszültség: 100–230 VAC, 50/60 Hz

Áramellátás: 1,0 amper max.

Biztosíték értéke

1 Amper x 250 voltos Slo-Blo (időkésleltetett) biztosíték

Kijelző

5 voltos egyenáram, max. 0,5 amper, 8 sor x 20 karakter soronként, LCD fehér LED-es hátsó lámpával.

Billentyűzet

Membrán billentyűzet 20 gombbal

USB flash meghajtó felület

USB 2.0 (kis teljesítményű) Flash Drive felület a programok cseréjéhez



Fizikai jellemzők

Méretetek:

Szélesség: 81 cm (32")	További szükséges távolság 15 cm (6")
Mélység: 79 cm (31")	További szükséges távolság 15 cm (6")
Magasság: 41 cm (16")	További szükséges távolság 30 cm (12")

Súly:

Tényleges súly: 25 kg (55 font)	Max – tartályban lévő reagensek nélkül
Szállítási súly: 52 kg (110 font)	

Üzemi környezeti feltételek

Minden Compass tárgylemezfestő termék laboratóriumi rendszer, és CSAK olyan laboratóriumokban szabad használni, amelyek megfelelnek a következő feltételeknek:

Csak beltéri használatra

Környezeti hőmérséklet	15 °C–35 °C (59 °F–95 °F)
Relatív páratartalom	20–80%, nem kondenzálódó
Környezeti nyomás	740–790 mm (29"–31") Hg
Tengerszint feletti magasság	Kevesebb, mint 2000 méter (Kevesebb, mint 6500 láb)

Tárolási/szállítási feltételek

Hőmérséklet	10–40 °C (50–102 °F)
Páratartalom	15–80%, nem kondenzálódó
Nyomás	70–80 mm (28"–32") Hg

Funkcionális képességek

Állomások száma	24
Különálló állomások	2: egy töltő- és egy ürítőállomás
Reagensállomások	22
Reagens térfogata	350–360 ml
Programok száma	Legfeljebb 15
Lépések egy programban	Legfeljebb 35
Lépések időtartama	10 másodperctől 99 perc 59 másodpercig lépésenként (1 másodperces lépésekben programozható)
Egyidejű feldolgozás	Egyszerre legfeljebb 4 reagensállvány



Telepítési kategória

Az UL 61010-1 szabványban meghatározott telepítési kategória szerint a Compass tárgylemezfestő termékek a II. kategóriájú rendszerek közé tartoznak.

Szennyezési fok

Az UL 61010-1 szabványban meghatározott szennyezettségi fokozat szerint a Compass tárgylemezfestő termékek a 2. szennyezettségi fokozatba tartoznak

COMPASS TÁRGYLEMEZFESTŐ RENDSZER SZABVÁNYOK

Ezt a rendszert az alábbi, elektromos mérő-, vezérlő-, szabályozó- és laboratóriumi eszközökre vonatkozó biztonsági előírásoknak megfelelően alakították ki és tesztelték: IEC 61010-1, 2. kiadás.

Elektromos berendezések laboratóriumi használatra.

Compass tárgylemezfestő rendszer veszélyek

A Compass tárgylemezfestő a jelen kézikönyvben meghatározott módon működtethető. Az alábbiakban felsorolt információkat feltétlenül olvassa át és értse meg, hogy a kezelők ne sérüljenek meg és/vagy a készülék ne károsodjon.

Ha ezt a berendezést nem a gyártó által meghatározott módon használják, akkor a berendezés által nyújtott védelem csökkenhet.

Ha az eszközhöz vagy az eszközzel használt bármely összetevőhöz kapcsolódó súlyos rendkívüli esemény következik be, jelentse a Hologic műszaki szolgálatának, valamint a felhasználó és/vagy beteg szerinti helyi illetékes hatóságnak.

Figyelmeztetések, óvintézkedések és megjegyzések

A **Figyelmeztetés**, **Vigyázat** és **Megjegyzés** kifejezéseknek konkrét jelentése van ebben a kézikönyvben.

A **Figyelmeztetés** bizonyos cselekvésektől vagy helyzetektől óv, amelyek személyi sérülést vagy halált okozhatnak.

A **Vigyázat** olyan cselekvésektől vagy helyzetektől óv, amelyek károsíthatják a berendezést, pontatlan adatokat eredményezhetnek, vagy érvényteleníthetnek egy eljárást, bár személyi sérülés nem valószínű.

A **Megjegyzés** hasznos információkat tartalmaz a megadott utasításokkal összefüggésben.



Figyelmeztetés: Figyelem: Ez a figyelmeztető háromszöget ábrázoló szimbólum a rendszeren és a kézikönyvben azt jelzi, hogy a megjelölt elem működtetésekor vagy cseréjekor a (jelen kézikönyvben meghatározott) helyes üzemeltetési utasításokat kell követni.



A jelen utasítások be nem tartása balesethez, személyi sérüléshez, a rendszer vagy a kiegészítő berendezések károsodásához vezethet.












Figyelmeztetés: A tűzveszély elleni folyamatos védelem érdekében cserélje ki a biztosítékot azonos típusú és teljesítményű biztosítékra.

Figyelmeztetés: Áramütés veszélye. Szervizelés előtt húzza ki a hálózati kábelt. A szervizelést bízza szakképzett szervizszemélyzetre. Az áramütés okozta sérülés elkerülése érdekében ne nyissa ki a műszer burkolatát.

A készüléken használt szimbólumok

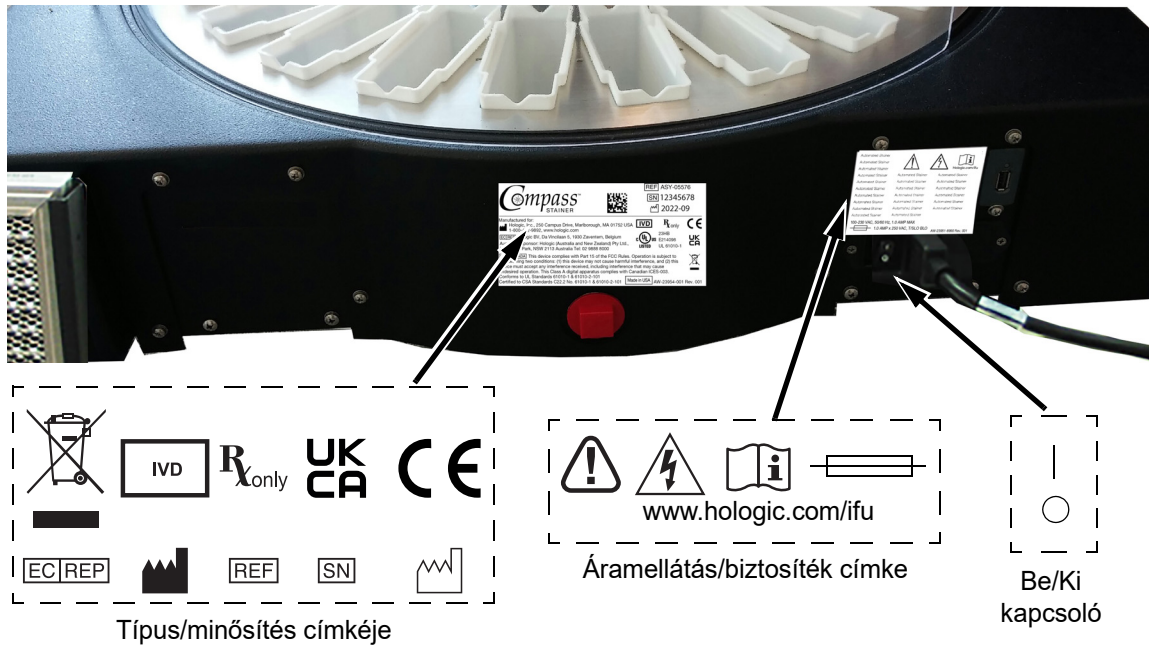
	Figyelem, lásd a kísérődokumentumokat.
	Vigyázat, áramütés veszélye
	Biztosíték
	Elektromos és elektronikus berendezések hulladékai (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE). Ne a háztartási hulladékokkal együtt ártalmatlanítsa. A készülék hulladékként való kezelésével kapcsolatban keresse fel a Hologicot.
	<i>In vitro</i> diagnosztikai berendezések
	Lásd a használati utasítást
	Sorozatszám
	Gyártó



	Gyártás dátuma
	Készült az USA-ban
	Az információk csak az Amerikai Egyesült Államokban és Kanadában érvényesek
	Hivatalos képviselő az Európai Közösségben
	Katalógusszám
	A termék megfelel az EU-IVD 2017/746 rendelet szerinti CE-jelölésre vonatkozó követelményeknek
	Egyesült Királyság megfelelésért értékelve (Nagy-Britannia)
	Vigyázat: A szövetségi (Amerikai Egyesült Államok) törvények korlátozzák az eszköz értékesítését orvos, vagy bármely más, az adott állam törvényei szerint az eszköz használatára vagy használatának elrendelésére engedéllyel rendelkező, a termék alkalmazása terén képzett és tapasztalt orvos által vagy annak utasítására.
	Az UL-listázás azt jelenti, hogy az UL megvizsgálta egy termék reprezentatív mintáit, és megállapította, hogy a termék megfelel a konkrét, meghatározott követelményeknek.
	Tápellátás BE jelzés. Nyomja meg a Tápellátás BE/KI kapcsolót az ezzel a szimbólummal jelölt irányba a készülék bekapcsolásához.
	Tápellátás KI jelzés. Nyomja meg a Tápellátás BE/KI kapcsolót az ezzel a szimbólummal jelölt irányba a készülék kikapcsolásához.



A címkék helye a készüléken



1-1. ábra A Compass tárgylemezfestő hátsó része



Fontos biztonsági és működtetési információk

- Ez az útmutató kézikönyv a rendszer üzembiztonságával és karbantartásával kapcsolatos fontos információkat tartalmaz, és a termék fontos részét képezi.
- Szerezze be, tekintse át és őrizze meg a felhasznált reagensek biztonsági adatlapjait (Safety Data Sheets, SDS) a reagensek gyártóitól. Kövesse az SDS-ben foglalt biztonsági óvintézkedéseket és ártalmatlanítási ajánlásokat.
- Vigyázat: gyúlékony folyadékok. Tűztől, hőtől, szikrától és lángtól távol tartandó. A készülék használata közben zárja le a füstvédő burkolatát.
- Vigyázat: üveg. Ez a készülék éles szélű mikroszkópos tárgylemezeket dolgoz fel. Óvatosan kezelje az üveg tárgylemezeket.
- Vigyázat: mozgó alkatrészek. Ügyeljen arra, hogy a készülék működése közben tartsa távol a kezét a szállítókar szerkezetétől. A műszer működtetése közben tartsa zárva a füstvédő ajtókat.
- Mint minden laboratóriumi eljárás során, itt is be kell tartani az általános óvintézkedéseket.

Ártalmatlanítás

A rendszert vagy a rendszer részeit a hatályos helyi előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

A készülék ártalmatlanítása

Elektromos és elektronikus berendezések hulladékainak (WEEE) ártalmatlanítása

A Hologic vállalatnál elkötelezettek vagyunk a termékeink környezetbarát kezelésével kapcsolatos országspecifikus követelmények teljesítése mellett. Célunk az elektromos és elektronikus berendezéseinkből származó hulladék mennyiségének csökkentése. A Hologic tisztában van azzal, hogy milyen előnyökkel jár, ha az ilyen elektromos és elektronikus berendezések hulladékait (WEEE) újrahasználatják, kezelhetik, újrafeldolgozhatják vagy hasznosíthatják a környezetbe kerülő veszélyes anyagok mennyiségének minimalizálása érdekében.

Az Ön felelőssége

Hologic-ügyfélként Ön felelős annak biztosításáért, hogy az alábbi szimbólummal jelölt eszközök ne kerüljenek a kommunális hulladékrendszerbe, kivéve, ha erre a helyi hatóságok felhatalmazást adnak. A Hologic által biztosított elektromos berendezések ártalmatlanítása előtt vegye fel a kapcsolatot a Hologic vállalattal (lásd alább).

A készüléken használt szimbólum



Ne a háztartási hulladékokkal együtt ártalmatlanítsa.

A megfelelő ártalmatlanítással kapcsolatos információkért forduljon a Hologic vállalathoz (lásd alább).



Helyreállítás

A Hologic gondoskodik az ügyfeleinek biztosított elektromos készülékek begyűjtéséről és megfelelő regenerálásáról. A Hologic arra törekszik, hogy amikor csak lehetséges, újra felhasználja a Hologic eszközöket, alegységeket és alkatrészeket. Ha újrafelhasználásra nem alkalmas, a Hologic gondoskodik a hulladékanyag megfelelő ártalmatlanításáról.

<p>Gyártói/vállalati székhely</p> 	<p>Hologic, Inc. 250 Campus Drive Marlborough, MA 01752 USA Tel: 1-800-442-9892 1-508-263-2900 Fax: 1-508-229-2795 web: www.hologic.com</p>
<p>Hivatalos európai képviselő</p> 	<p>Hologic BV Da Vincilaan 5 1930 Zaventem Belgium</p>



TELEPÍTÉS

FIGYELMEZTETÉS: Csak szerviz telepítheti

A Compass tárgylemezfestőt olyan személyzetnek kell telepítenie, aki elvégezte a Hologic szervizképzést.

Tennivalók átvételkor

Vizsgálja meg a csomagolódobozokat, hogy nem sérültek-e. A lehető leghamarabb jelentse a sérüléseket a szállítónak és/vagy a Hologic műszaki szolgálatának.

Hagyja a készüléket a csomagolódobozokban a Hologic szervizszemélyzet általi telepítéséhez.

Tárolja a készüléket a telepítésig megfelelő környezetben (hűvös, száraz, rezgésmentes területen).

Őrizze meg az összes csomagolóanyagot a garanciaidő alatt.

Előkészítés a telepítés előtt

A telepítés előtti helyszíni felmérést a Hologic szervizszemélyzete végzi. Győződjön meg arról, hogy minden helyszíni konfigurációs követelményt előkészített a szervizszemélyzet utasításai szerint.

Elhelyezés

Helyezze a Compass tárgylemezfestőt egy háromvezetékes, földelt, feszültségingadozástól és túlfeszültségtől mentes konnektor közelébe (3 méteren belül). Ha a rendszer az opcionális szünetmentes tápegységgel (uninterruptable power supply, UPS) van konfigurálva, akkor az csatlakozni fog a hálózati aljzathoz, a tárgylemezfestő pedig a szünetmentes tápegységhez.

Győződjön meg arról, hogy a tárgylemezfestőnek helyet adó asztal vagy pad elbír 46 kg (100 font) súlyt. A rendszernek rezgésmentes felületen kell lennie.

A műszert jól szellőző és gyújtóforrástól mentes helyen kell elhelyezni a laboratóriumban.

A Compass tárgylemezfestőben használt vegyi anyagok gyúlékonyak és károsak, és a rendszert nem szabad robbanásveszélyes helyiségekben működtetni.

A készüléket nem szabad közvetlen napfényben vagy magas ultraibolya fénytartalmú fényforrás alatt elhelyezni.

Ha a laboratórium padja nem elég mély, a műszer legfeljebb 18 cm-rel (7 hüvelykkel) nyúlhat túl az asztalon. A stabilitás érdekében a hátsó 8 lábat biztonságosan kell elhelyezni az asztalon.

Megjegyzés: A műszer hátulján megfelelő szabad térre van szükség.

A készülék működtetése előtt olvassa el a veszélyekről és a biztonságról szóló részt (1.12 oldal).

A Compass tárgylemezfestő mozgatása

VIGYÁZAT: A rendszer súlya körülbelül 25 kg (55 font), és mindig legalább két személynek kell mozgatnia.



A Compass tárgylemezfestőt óvatosan kell kezelni. A tárgylemezfestő áthelyezése előtt távolítson el minden olyan tárgyat, amely kiömölhet vagy eltörhet. Állítsa le a tárgylemezfestőt. Kapcsolja ki a készülék áramellátását a hálózati kábelt a konnektorból vagy az UPS-ből kihúzva, a konfigurációtól függően.

Ha a tárgylemezfestőt mozgatni kell, akkor a burkolat aljánál fogva kell felemelni.

Ha a tárgylemezfestőt új helyre kell szállítani, lépjen kapcsolatba a Hologic műszaki szolgálatával. (Lásd a szervizinformációkat, 1.43 oldal.)

Tárolás és kezelés telepítés után

A Compass tárgylemezfestő ott tárolható, ahol fel van szerelve. Ügyeljen arra, hogy a festőberendezés a jelen kézikönyv Karbantartás (1.41 oldal) című fejezetében leírtak szerint legyen tisztítva és karbantartva. Karbantartás című fejezetében leírtak szerint legyen tisztítva és karbantartva.

Kapcsolja be a Compass tárgylemezfestőt

FIGYELMEZTETÉS: Földelt aljzat, mozgó alkatrészek

A tárgylemezfestő főkapcsolója a készülék hátulján található. Lásd: 1–3. ábra. Nyomja a billenőkapcsolót BE állásba. A kezelőfelület a rendszer indítása közben megjeleníti a szoftver verzióját és egy üzenetet, hogy a szerkezetek inicializálódnak, majd a készenléti képernyő jelenik meg, amikor a tárgylemezfestő készen áll a használatra.

Megjegyzés: A Compass tárgylemezfestő bekapcsolva hagyható, vagy kikapcsolható, ha nincs használatban. A leállítással vagy a hosszabb időre történő leállítással kapcsolatban lásd: 1.16 oldal.

```
COMPASS STAINER

HOST SW: 2.00
IOC SW: 0.85

REMOVE ALL RACKS
PRESS ENTER
```

Indítóképernyő

```
COMPASS STAINER

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

Készenléti kijelző

Az indítóképernyő a Master Controller és az IO Controller szoftververzióját mutatja. Arra is felszólítja a felhasználót, hogy vegye ki az összes tárgylemezállványt, mielőtt a rendszer megkezdi a szerkezet inicializálását.

Az ENTER gomb megnyomásakor a rendszer feltételezi, hogy nincsenek benne állványok, és hogy a felhasználó keze vagy ujjai nem akadályozzák a szállítószerkezet útját. A szállítószerkezet inicializálása közben az áthaladhat az ÜRÍTŐ- és TÖLTŐÁLLOMÁSOKON. A rendszer normál működése során a szállítókar soha nem halad át az ÜRÍTŐ- és a TÖLTŐÁLLOMÁSOK között, hogy ne akadályozza a felhasználót véletlenül a tárgylemezállvány betöltése vagy kiürítése közben.



Leállítási eljárás

Vegye ki az összes állványt, fedje le az összes fürdőt, zárja le a füstvédőt.

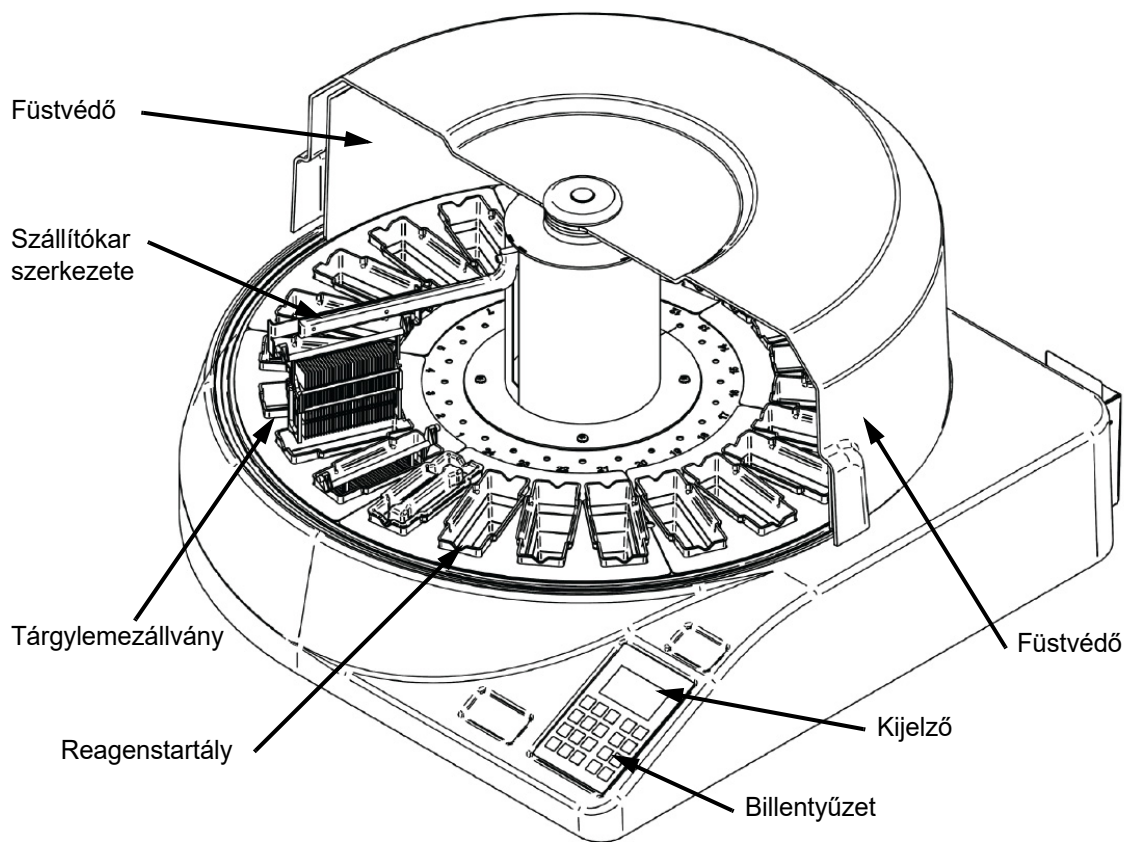
Használaton kívül a tárgylemezfestőt bekapcsolva hagyhatja, de ki is kapcsolhatja.

A kikapcsoláshoz nyomja a hátsó részén található főkapcsolót KI állásba.

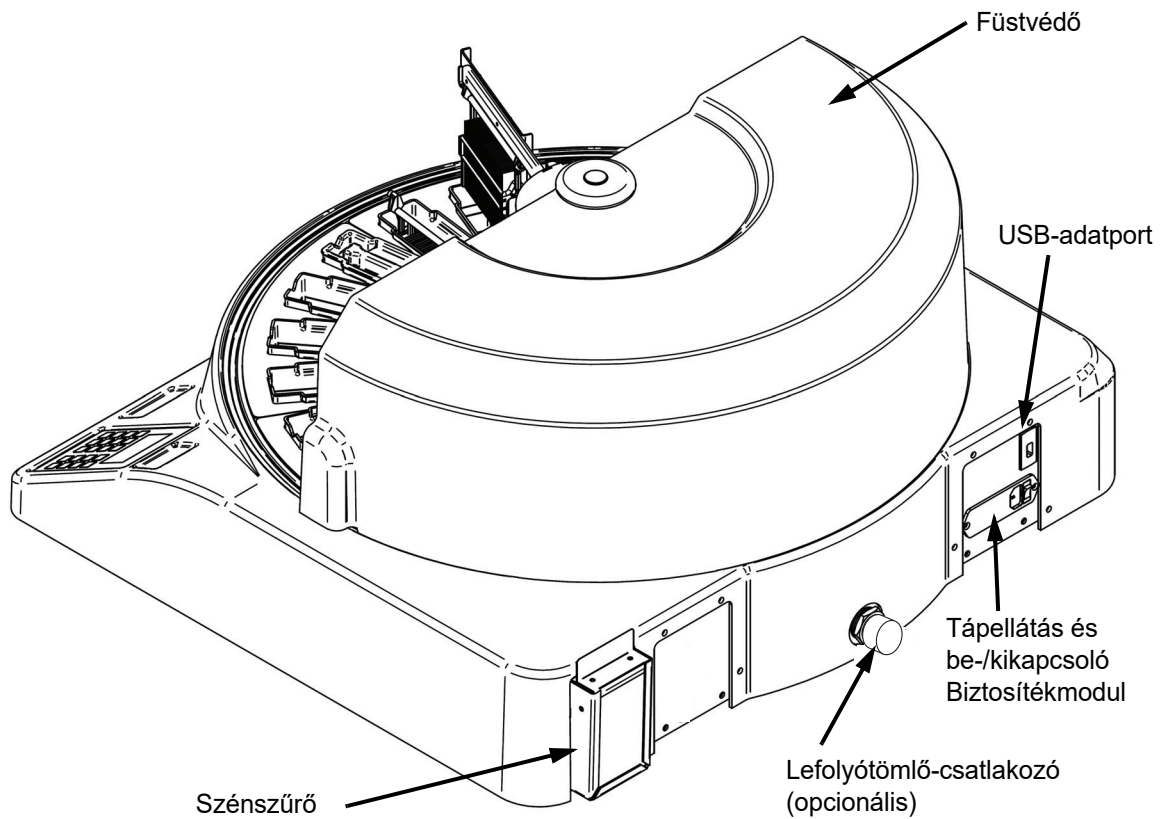
Hosszabb ideig tartó leállítás vagy a tárgylemezfestő üzemén kívül helyezése esetén vegye el a berendezésen lévő tárgyakat, és zárja le a füstvédőt. Nyomja a hátsó részén található főkapcsolót KI állásba. Teljesen áramtalanítsa a tárgylemezfestőt úgy, hogy kihúzza a tápkábelt az áramforrásból.

A rendszer áttekintése

A Compass tárgylemezfestő fő funkcionális területeit a következő ábrák mutatják.



1-2. ábra Compass tárgylemezfestő - előnézet



1-3. ábra Compass tárgylemezfestő - hátulnézet

A különböző funkcionális területek leírása:

Kijelző A Compass tárgylemezfestő egy 20 karakter széles x 8 soros alfanumerikus passzív LCD kijelzőt használ a kezelői felülethez. A felhasználó beállíthatja a megjelenített információk kontrasztját a szolgáltatási üzemmódban a legláthatóbb szöveg elérése érdekében, a felhasználó látószöge alapján.

Füstvédő A fedél minimálisra csökkenti a környezeti levegőbe távozó reagengázok mennyiségét. Vele a felhasználó megfigyelheti a feldolgozás előrehaladását is.



A szállítókar szerkezete A szállítókar szerkezete kétféle elmozdulást biztosít a tárgylemezállványhoz – fel/le (z-tengely) és forgó. A fel/le mozgás lehetővé teszi a tárgylemezállványok bemenítését, keverését és kivételét a reagensállomásról, a forgó mozgás pedig a tárgylemezállványt az egyik állomásról a másikra szállítja.

USB-adatport A kezelő az egyik segédprogrammal feltöltheti a felhasználói programokat egy opcionális külső pendrive-ra. Az USB flash meghajtót a készülék hátulján található USB-portba kell behelyezni. A Segédprogram üzemmód szoftverrel programokat tölthet le a meghajtóról.

Fontos megjegyezni, hogy a programok letöltésekor a rendszermemóriában lévő összes program törlődik az 1. program (ThinPrep képalkotó protokoll) kivételével, és csak az USB flash meghajtóban lévő programok töltődnek be.

Billentyűzet

A Compass tárgylemezfestő 20 gombos membrános billentyűzetet használ. A felhasználó kényelme érdekében a gombok három funkcionális csoportba sorolhatók. Az első csoport a numerikus bevitelre szolgál; ide tartoznak a számbillentyűk (0-9), a CLEAR (TÖRLÉS) és az ENTER. A második csoport a mintafeldolgozási protokollok programozására és futtatására szolgál, és a RUN (FUTTATÁS), PROG (PROGRAM), REVIEW (FELÜLVIZSGÁLAT) és STOP gombokat tartalmazza. A harmadik csoport, amely a FEL és LE NYÍL billentyűkből, az UTIL (SEGÉDPROGRAMOK) és az SVC (SZERVIZ) billentyűkből áll, a rendszer beállítására és karbantartására szolgál.



1–4. ábra Compass tárgylemezfestő billentyűzete

A billentyűzet a következő gombokkal rendelkezik:

GOMB

FUNKCIÓ

0-9:

Ezek a billentyűk numerikus bevitelre szolgálnak.



- CLEAR (TÖRLÉS):** Ezzel a billentyűvel törölhet egy programozott lépést egy feldolgozási protokollból. Nyomja meg a CLEAR (TÖRLÉS) billentyűt, ha a tárolt információk törlésére (pl. a tárolt programok törlésére) van szükség.
- ENTER:** Ezzel a billentyűvel fogadhatja el vagy erősítheti meg az imént elvégzett numerikus adatbevitelt.
- ↑ ↓** A nyílbillentyűk a kiválasztási menükben való görgetésre, valamint a szállítókar szerkezetének fel- és leengedésére szolgálnak.
- RUN (FUTTATÁS):** Ezzel a billentyűvel indíthatja el a RUN (FUTTATÁS) módot.
- PROG (PROGRAM):** Ezzel a billentyűvel kezdheti meg egy új program feldolgozási lépéseinek bevitelét.
- UTIL (SEGÉDPROGRAMOK):** Ezzel a gombbal hozzáférhet a különböző segédprogram funkciókhoz a rendszer beállításához, valamint az utolsó futtatás állapotának megtekintéséhez.
- REVIEW (FELÜLVIZSGÁLAT):** Ezzel a billentyűvel megtekintheti a korábban létrehozott programokat, és szerkesztheti a korábban tároltakat.
- SVC (SZERVIZ):** Ez a billentyű hozzáférést biztosít a rendszer szervizelésének és hibaelhárításának különböző funkcióihoz. A szerviz üzemmód funkcióhoz való hozzáférés jelszóval védett, és csak a Hologic szerviz személyzetének használatára szolgál.
- STOP:** Ez a billentyű a folyamatban lévő futtatás szüneteltetésére vagy leállítására, illetve a különböző kezelői interakciós módokból való kilépésre szolgál.

A rendszerrel való felhasználói interakciók a következő kategóriákba sorolhatók:

1. Feldolgozási protokollok programozása, áttekintése és szerkesztése
2. Programozott protokollok futtatása
3. Segédfunkciók (Rendszerbeállítás, Utolsó futtatás áttekintése, stb.)
4. Szervizfunkciók (Hibaelhárítási információk)



Készenléti állapotban a rendszer bekapcsol. Készenléti állapotban a szerkezetek nem mozognak. Készenléti módban a felhasználónak meg kell nyomnia az ENTER gombot a rendszer inicializálásához - a szállítókar az óramutató járásával megegyező irányban mozog minden helyzetben, megállva az 1. állomásnál.

A felhasználó a RUN (FUTTATÁS) billentyű megnyomásával indíthat el egy tárgylemezfestési eljárást, vagy az UTIL (SEGÉDPROGRAMOK) billentyű megnyomásával választhatja ki a UTILITY (SEGÉDPROGRAM) üzemmódot. A RUN (FUTTATÁS) üzemmódban a felhasználó az üzemmódból való kilépés nélkül hozzáadhat egy másik állványt, vagy kezdeményezheti a futtatás szüneteltetését (PAUSE) vagy megszüntetését (CANCEL). Miután az összes futó állvány futtatása befejeződött, a rendszer készenléti üzemmódba lép.

Az alábbiakban a kijelző és a billentyűzet interakcióinak néhány példáját ismertetjük, hogy tisztázzunk néhány konvenciót és a megjelenített üzenetekben használt nomenklatúrát. Ha bármilyen kérdése van vagy további segítségre van szüksége, forduljon a technikai ügyfélszolgálathoz.



MŰKÖDTETÉS

Működtetési eljárás áttekintése

1. Kapcsolja be a készüléket, tudnivalóként lásd: 1.15 oldal.
2. Nyomja meg az ENTER billentyűt a rendszer inicializálásához.
3. Győződjön meg arról, hogy minden állomáson vannak reagenstartályok.*
4. Vegye le az összes fedelet a reagenstartályokról.*
5. Vegye ki az összes tárgylemezállványt (ha van) a tárgylemezfestőből. **

Ne feledje, hogy a FEL nyíl megnyomásával megemelheti a szállítókart, ha az akadályozza a hozzáférést egy állomáshoz. Ha végzett, nyomja meg a LE nyilat.

6. Győződjön meg arról, hogy a megfelelő reagensek a megfelelő helyeken vannak betöltve a tárgylemezfestőbe a futtatni kívánt protokollokhoz.
7. Helyezzen egy tárgylemezállványt a TÖLTŐÁLLOMÁSBA.
8. Nyomja meg a RUN (FUTTATÁS) gombot. A rendszer kéri a kívánt programszámot, amelyet a felhasználó a billentyűzeten keresztül beír, majd ismét megnyomja az ENTER billentyűt.
9. A rendszer megerősíti, hogy a kiválasztott program létezik a megmaradó memóriában. Ha a program szerepel a rendszermemóriában, a rendszer a folytatáshoz az ENTER gomb megnyomására szólít fel. A rendszer inicializálja a szerkezeteket, és az állványt 10 másodpercen belül felveszi. A feldolgozás megkezdődik.
10. Miután az állványt felvette a töltőállomásról, hozzáadhat egy másik állványt a feldolgozáshoz.
11. Amikor a festés befejeződött, a tárgylemezfestő a feldolgozott állványt az ürítőállomásra helyezi. Vegye el az állványt az ürítőállomásról, és nyomja ENTER gombot, hogy értesítse a rendszert arról, hogy az állványt elvették, és hogy el szabad helyezni egy másik állványt az ürítőállomáson. Ha a feldolgozott állványokat nem veszi ki időben, az késleltetheti a többi állvány feldolgozását.

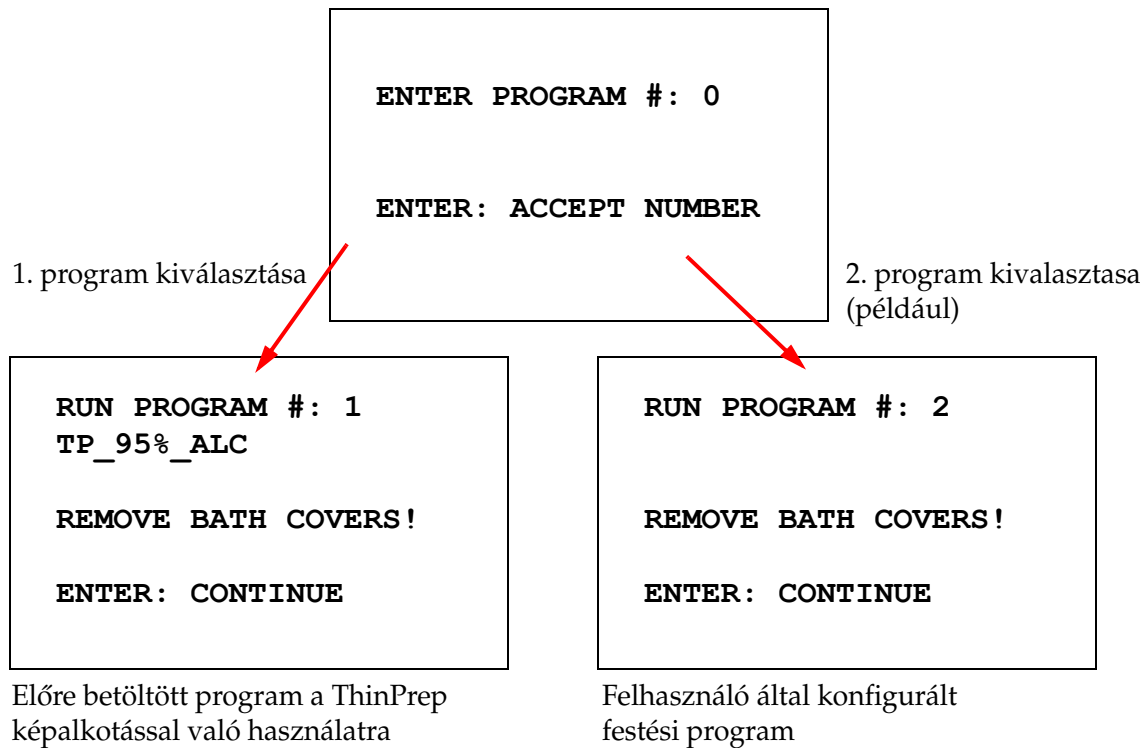
Program futtatása

Futtatás indítása - Egy állvány

A program elindításához először töltsse be a festési programhoz szükséges reagenseket a megfelelő sorrendben. Győződjön meg róla, hogy nincsenek állványok vagy egyéb akadályozó tényezők a szállítószervezet számára. Helyezze a tárgylemezeket a festéshez egy tárgylemezállványra, helyezze az állványt a töltőállomásba, és zárja le a füstvédő burkolatát.



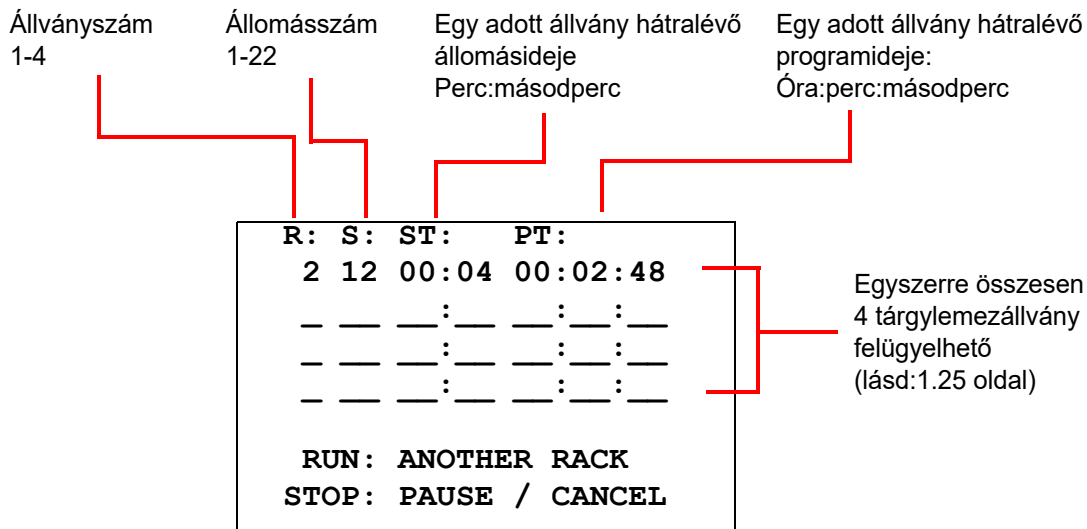
Nyomja meg a RUN (FUTTATÁS) gombot, és a szoftver bekéri a program számát az alábbiak szerint:



A kívánt programszám beírása után (a programszám után nyomja meg az ENTER billentyűt) a szoftver ellenőrzi, hogy a kiválasztott program létezik-e a memóriában. Ha a program létezik a memóriában, a rendszer elindítja a program végrehajtását, amint a felhasználó megnyomja az ENTER billentyűt.



Először a szállítószervezet inicializálódik, és az „**MOVING THE RACK (ÁLLVÁNY MOZGATÁSA)...**” üzenet jelenik meg. Amint az állvány egy állomáson van, a futási idő állapota a következőképpen jelenik meg:

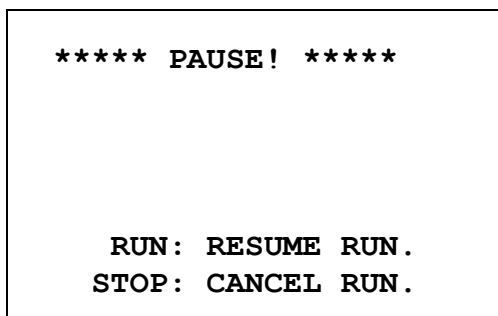


A fenti képernyőn megjelenő állomásidő és programidő az állomáson, illetve a futásig hátralévő időt jelenti, és másodpercenként visszaszámol. Ne feledje, hogy a programidőbe beletartozik az állomások közötti átmeneti idő is: az állvány megemelése, a kar forgása, az állvány leeresztése a fürdőbe.

Újabb állvány hozzáadásához a felhasználó helyezze be az új állványt a töltőállomásba, nyomja meg a RUN (FUTTATÁS) gombot, és kövesse a kijelzőn megjelenő utasításokat a fürdő fedeleinek levételéhez, majd nyomja meg az ENTER gombot a futtatás megkezdéséhez.

Futtatás szüneteltetése vagy leállítása

A futtatás szüneteltetéséhez vagy leállításához a felhasználó nyomja meg a STOP billentyűt, és kövesse a megjelenő felszólítást: nyomja meg a RUN (FUTTATÁS) gombot a futtatás folytatásához; nyomja meg a STOP gombot a futtatás megszakításához.



↑ = emelje a szállítókart teljes magasságba
↓ = alsó szállítókar

Megjegyzés: Ha a felhasználó a szünet alatt felemelte a szállítókart, a futtatás folytatása előtt le kell engednie azt

RUN (FUTTATÁS) = futtatás folytatása

STOP = futtatás megszakítása



Fontos megjegyezni, hogy a szüneteltetés előidézése meghosszabbíthatja az aktuális állomásokon feldolgozott állványok állomásidejét. A szünet kezdeményezése közben, ha a szállítószerkezet mozgása (állvány elvétele, forgás egy másik állomásra állvánnyal vagy anélkül, vagy az állvány leengedése egy keverőállomáson) már megkezdődött, az adott mozgás befejeződik, hacsak a felhasználó nem nyomja meg újra a STOP gombot a futás megszakításához.

Ha a felhasználó megnyomja a STOP billentyűt a futtatás megszakításához, a következő képernyő jelenik meg.

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

A felhasználó a felfelé vagy lefelé mutató nyílbillentyűkkel mozgathatja a szállítószerkezetet ezen a ponton, hogy az állványt kiemelve a reagensállomásból, és eltávolítsa anélkül, hogy a szállítószerkezetet oldalra tolná.

Futtatás befejezése

Amikor egy állvány feldolgozása befejeződött, a rendszer a kész állványt az ürítőállomásba helyezi, 5 hangjelzést ad, és felszólítja a felhasználót, hogy vegye ki az állványt. Csak akkor kezdheti el a rendszer a következő futtatást, ha a felhasználó az ENTER megnyomásával megerősíti, hogy az állványt kivették.

Amikor a felhasználó az állvány elvétele után megnyomja az ENTER gombot, a szállítószerkezet újrainicializálódik, és megjelenik a készenléti képernyő.

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

A rendszer felkéri a felhasználót, hogy vegye el a tárgylemezállványt az ÜRÍTŐÁLLOMÁSRÓL.

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

A rendszer visszatér a készenléti állapot kijelzőjére.



Több állvány futtatása

A Compass tárgylemezfestőt úgy tervezték, hogy egyszerre több tárgylemezállványt futtasson, és optimalizálja az ütemtervet a teljes festési idő csökkentése érdekében, miközben figyelembe veszi a kritikus időzítésű lépéseket. A következő irányelvek akkor érvényesek, ha egyszerre több állványt futtat a tárgylemezfestőben.

- Ha az első állvány megkezdése után további állványokat futtat, a rendszer csak az utóbbi állványok esetében futtatja ugyanazt a programot.
- A felhasználónak meg kell várnia, amíg a kar a töltőállomásról felvesz egy állványt.
- Amikor egy állvány már fut, és egy új tárgylemezállványt helyeznek a töltőállomásba, a szoftvernek meg kell határoznia az összes állvány egyidejű futtatásához szükséges optimális ütemtervet. Ez a feldolgozás több másodpercet is igénybe vehet, így egy „Please Wait...” (Várjon...) üzenet jelenik meg a képernyőn. Ne feledje, hogy a tárgylemezfestő az ütemezési számítás megkezdése előtt befejezi az aktuális mozgásokat.
- Ha új tárgylemezállványt helyez be, és a tárgylemezfestő egy meglévő állvány feldolgozásának közepén tart egy kritikusnak minősített állomáson (Step Criticality=Yes), az új állvány ütemezése késhet. Miután a meglévő állvány elhagyta a kritikus állomást, az új állvány ütemezése a szokásos módon történik.
- Több állvány egyidejű futtatása hatékonyabb, mint megvárni az egyes állványok elkészülését a következő indítása előtt. Vannak azonban olyan helyzetek, amikor nincs elegendő idő további állványok feldolgozására úgy, hogy az ne befolyásolja hátrányosan a már folyamatban lévő állványokat. Ilyen helyzetekben előfordulhat, hogy nem kezdődik meg azonnal az új állvány feldolgozása, illetve a feldolgozás késhet az éppen feldolgozás alatt álló állvány befejezéséig. Javasoljuk, hogy minden felhasználó elemezze a futtatandó lépéseket és a kívánt teljesítményt az egyszerre futtatható állványok maximális számának meghatározásához.
- A felhasználónak a lehető legrövidebb időn belül ki kell vennie a feldolgozott állványokat, hogy a hátralévő állomásidő ne csússzon vagy hosszabbodjon meg.
- A Compass tárgylemezfestő akár négy (4) állványt is feldolgozhat egyszerre. A felhasználó nem indíthat el egy ötödik állványt, miközben a másik négy állvány feldolgozása folyamatban van. A kijelzőn megjelenő állványszám minden egyes további állvánnyal „4”-ig növekszik, majd a további állványok hozzáadásakor a számláló visszaáll „1”-re.



Egy újabb állvány hozzáadásához a felhasználó az új állványt helyezze a töltőállomásra, nyomja meg a RUN (FUTTATÁS) gombot és kövesse a kijelzőn megjelenő utasításokat.

PGM 1 IS RUNNING	←	Azt jelzi, hogy melyik számú program fut.
YOU MUST SELECT THE SAME PROGRAM.	←	Ugyanazt a programot kell futtatni (nem választható felhasználó)
ENTER: RUN SAME PGM.	←	Nyomja meg az ENTER gombot a következő tárgylemezállvány futtatásához
STOP: DO NOT RUN.	←	STOP - ne futtasson további állványokat

A folytatáshoz nyomja meg az ENTER gombot.

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

Második állvány várakozik

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

Második állvány folyamatban

Helyezzen be egy harmadik állványt a töltőállomásba, és nyomja meg a RUN (FUTTATÁS) gombot.

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

Ugyanez a programüzenet jelenik meg. Nyomja meg a RUN (FUTTATÁS) gombot a folytatáshoz

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

Harmadik állvány folyamatban



Több állvány futtatásának szüneteltetése vagy leállítása

A futtatás szüneteltetéséhez vagy leállításához a felhasználó nyomja meg a STOP billentyűt, és kövesse a megjelenő felszólítást: nyomja meg a RUN (FUTTATÁS) gombot a futtatás folytatásához; nyomja meg a STOP gombot a futtatás megszakításához.

```
***** PAUSE! *****  
  
RUN: RESUME RUN.  
STOP: CANCEL RUN.
```

Megjegyzés: A futtatás megszakítása törli az ÖSSZES folyamatban lévő állványt!

Több állvány futtatásának befejezése

Amikor egy állvány feldolgozása befejeződött, a rendszer a kész állványt az ÜRÍTŐÁLLOMÁSBA helyezi, 5 hangjelzést ad, és felszólítja a felhasználót, hogy vegye ki az állványt. A rendszer csak akkor helyez egy másik állványt az ÜRÍTŐÁLLOMÁSBA, ha a felhasználó az ENTER megnyomásával megerősíti, hogy az állványt kivette. Amíg egy kész állvány a kivételére vár, a rendszer folytatja a többi állvány feldolgozását (ha azok már futnak), amíg már nem tud több állványt a kívánt célállomásra mozgatni. Ekkor az összes futó állványon hosszabb lesz az állomásidő, amíg a felhasználó nem nyugtázza az állvány kivételének befejezését.

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

A rendszer felkéri a felhasználót, hogy vegye el a tárgylemezállványt az ÜRÍTŐÁLLOMÁSRÓL. Ne feledje, hogy a kijelző az ENTER gomb megnyomásáig ezen a képernyőn marad.

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

Példa az 1. tárgylemezállvány befejezésére, míg a 2. és 3. tárgylemezállvány folytatja a feldolgozást.

Amikor a felhasználó az állvány kivétele után megnyomja az ENTER gombot, a szállítószerkezet újrainicializálódik, és megjelenik a készenléti képernyő.



Több állvány befejezése a ThinPrep festési protokoll futtatásakor

A rendszer kiveszi az állványokat, amikor azok a korábban ismertetett módon elkészülnek, de amíg egy elkészült állvány a kivételére vár, a rendszer folytatja a többi állvány feldolgozását (ha azok már futnak), és a következő állványokat az utolsó szabad „nem kritikus” állomáson helyezi el, amíg már nem tud több állványt a kívánt célállomásra vinni.

Programok létrehozása, ellenőrzése és szerkesztése

A Compass tárgylemezfestővel programokat (festési protokollokat) hozhat létre, tekinthet át vagy módosíthat. A felhasználó által létrehozott protokollok csak a programszámuk alapján azonosíthatók, és nem kaphatnak alfanumerikus nevet.

Amikor a rendszer készenléti üzemmódban van, a felhasználó:

- megnyomhatja a PROG (PROGRAM) gombot az új protokoll programozásának megkezdéséhez
- megnyomhatja a REVIEW (FELÜLVIZSGÁLAT) gombot a már létező program tartalmának megtekintéséhez, vagy a már létező program egy vagy több lépésének módosításához

A Compass tárgylemezfestő legfeljebb 15 festési protokollt vagy programot képes tárolni, az elsőt előre betöltve és rögzítve a ThinPrep™ festési protokollnak a ThinPrep képalkotó rendszeren való használatához. Minden program legfeljebb 35 lépésből állhat. A program futtatása közben a felhasználónak megfelelő reagenseket kell elhelyeznie a megfelelő állomásokon a program futtatásához. Ha a felhasználó több állványt kíván futtatni, csak egy program használható az összes állványhoz az adott sorozatban.

Paraméterdefiníciók

A feldolgozási lépés programozása során minden lépéshez a következő öt paramétert kell beírni:

1. Állomás száma
2. Időtartam
3. Kritikus-e az állomásidő vagy sem
4. Szükség van-e keverésre az állvány behelyezésekor vagy sem
5. Az állvány kilépési sebessége az állomás idejének letelte után

Állomás száma: A Compass tárgylemezfestőnek 24 állomása van. Az állomások feliratai: LOAD (betöltés), UNLOAD (kiürítés) és 1-22. állomások. A TÖLTŐÁLLOMÁSON a felhasználó új állványt helyez el. A festési program befejezésekor a rendszer az ÜRÍTŐÁLLOMÁSON helyezi el a tárgylemezállványt. A program létrehozása során a felhasználó nem programozza be a TÖLTŐ- és ÜRÍTŐÁLLOMÁSOKAT - ezek az állomások már szerepelnek benne, és mindig hozzáadódnak a programhoz. Az állomásszám érvényes értéke 1 és 22 között van.



Időtartam: Egy lépés időtartama 10 másodperc (00:10) és 99 perc (99:59) között mozog, 1 másodperces lépésekben programozható. Ha hosszabb állomásidőre van szükség, a felhasználónak ki kell választania a következő lépést ugyanazon az állomáson a fennmaradó idővel. A rendszer pillanatnyilag felveszi az állványt az állomásról, és visszahelyezi (a kiválasztott keveréssel).

Kritikus idő: A kritikusság olyan funkció, amely biztosítja, hogy az állvány ne maradjon az állomás alatt a megadott időtartamnál hosszabb ideig. A választási lehetőség IGEN/NEM. Ha a lépés az „Igen” lehetőség kiválasztásával kritikussá válik, a kiválasztott állomáson az időtartam nem hosszabbodik meg a több állvány feldolgozása miatt.

Keverés: A keverés funkció a szállítószerkezet karjára támaszkodik, hogy a tárgylemezállványt fel-le mozgatva egyenletes festékelosztást biztosítson a keverési beállítás alapján. A keverés be- vagy kikapcsolásához válassza a „Yes (Igen)”, illetve a „No (Nem)” lehetőséget. A keverés csak a reagensállomásra való belépéskor történik. A keverés közbeni keverési merítések száma és a keverési merítés magassága egy Utility Mode (Segédüzemmód) menü kiválasztásával állítható be. Ezek a beállítások az összes program összes állomásán érvényesek.

Kilépési sebesség: A Compass tárgylemezfestővel választhat a Normál és a Gyors kilépési sebesség között. Normál sebességen az állvány lassan elvehető, hogy minimalizálja a reagens átvitelét az egyik állomásról a másikra, mivel több idő van a reagensnek az állványról és a tárgylemezről való lefolyására.

Paraméter-beviteli/-kiválasztási minta

ENTER Az ENTER gomb minden új numerikus adatbevittet elfogad (ha érvényes tartományon belül van), és továbblép a következő paraméterlehetőség kiválasztásához. Ha nem történt új adatbevitel, akkor egyszerűen továbblép a következő paraméter kiválasztására.

Számbillentyűk A számbillentyűk kétféleképpen használhatók. Ha egy paramétermezőnek számadatokra (állomásszámra és állomásidőre) van szüksége, a számgombok adják meg ezt az információt. Más mezőkben (Kritikusság, Keverés és Kilépési sebesség) csak a 0 és az 1 gomboknak van konkrét jelentése. A 0 gomb megnyomásával a felhasználó a NO (NEM) lehetőséget választhatja a Criticality (Kritikusság) és az Agitation (Keverés) esetén, valamint a NORMAL SPEED (Normális sebesség) lehetőséget az Exit speed (Kilépési sebesség) esetén. Az 1 gomb megnyomásával a felhasználó a YES (IGEN) lehetőséget választhatja a Criticality (Kritikusság) és az Agitation (Keverés) esetén, valamint a FAST Speed (Gyors sebesség) lehetőséget az Exit speed (Kilépési sebesség) esetén.



Nyílbillentyűk Ezekkel a felhasználó lépésről lépésre haladhat. Program módban a ↵ Lefelé nyílbillentyű megnyomásával automatikusan létrehoz egy üres bejegyzést a program új lépésének megadásához. A Felülvizsgálati módban, amikor a felülvizsgált program utolsó lépése jelenik meg, és a felhasználó megnyomja a ↵ Lefelé nyílbillentyűt, a rendszer megkérdezi a felhasználót, hogy meg kell-e adni új lépést.

STOP A STOP gomb jelzi a rendszernek, hogy a felhasználó ki akar lépni az éppen aktív feladtból/ módból: Program és Review (Felülvizsgálat) üzemmódban a STOP billentyű megnyomása azt jelzi, hogy a felhasználó befejezte egy új program létrehozását vagy egy meglévő program felülvizsgálatát és szerkesztését. Ha egy új program létrehozása vagy egy meglévő program módosult, a rendszer megkérdezi a felhasználót, hogy az új adatokat el kell-e menteni vagy sem.

CLEAR (TÖRLÉS) Review (Felülvizsgálat) módban a CLEAR (TÖRLÉS) billentyű egy meglévő program egy lépését törli. Program üzemmódban egy lépés nem törölhető.

A CLEAR (TÖRLÉS) billentyű SOHA nem használható numerikus adatbevitel törlésére. A numerikus adatbevitel törléséhez a felhasználónak egyszerűen csak addig kell nyomogatnia az extra nullákat, amíg a mezőben csak nullák jelennek meg, majd be kell írnia az új számot.

PROG (PROGRAM) A PROG (PROGRAM) gomb két célt szolgál:

- **Standby (Készenléti) állapotban** a PROG (PROGRAM) gomb megnyomása új festési protokoll programozását indítja el.
- **Review (Felülvizsgálat) módban** a PROG (PROGRAM) gomb megnyomásával a felhasználó új lépést szűrhet be az aktuálisan megjelenített lépés fölé.

Új program létrehozása

A PROG (PROGRAM) gomb megnyomásakor a következő információk jelennek meg.

PRESS 1-9 FOR PROG #	← Számok használata a billentyűzeten az 1-15. programba való belépéshez
STOP: SAVE AND EXIT	← A STOP a program mentésére és bezárására szolgál
ENTER: ACCEPT VALUE	← Az ENTER egy érték elfogadására szolgál
0: NO, NORMAL SPEED	← A 0 és 1 gombokkal a kritikusság, a merülés és a kilépési sebesség lehetőségeit lehet kiválasztani
1: YES, FAST SPEED	



Ezen a képernyőn a futtatás programozására szolgáló különböző gombok funkciói láthatók. A Fel és Le nyílbillentyűkkel egyik lépésről a másikra léphet, a STOP billentyűvel kiléphet a programozási módból, az ENTER billentyűvel pedig elfogadja a numerikus adatokat és a következő paramétermezőre lép. A „0” és „1” billentyűkkel a NO (NEM) és YES (IGEN), illetve a Normal és Fast Exit Speed (normál és gyors kilépési sebesség) értékek választhatók ki.

Adjon meg egy programszámot 1-15-ig. (Az 1-es program előre be van töltve, nem szerkeszthető vagy törölhető.) A rendszer a kiválasztott programot keresi. A következő képernyő jelenik meg röviden.

**CHECKING MEMORY FOR
EXISTING PROGRAMS .**

PLEASE WAIT . . .

Ha a kiválasztott program már létezik (például „3”), a következő képernyő jelenik meg.

PROGRAM 03 EXISTS!

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

Ha egy program már létezik,
REVIEW
(FELULVIZSGALAT) =
program áttekintése
CLEAR (TORLES) = teljes
program törlése
STOP = kilépés és
visszatérés a főképernyőre

Ha egy program nem létezik, a kijelzőn a program 1. lépése látható. A kezelő az alábbiakban leírtak szerint programozza a lépés műveleteit.



Lépésszám (1-35 lehetséges) →

Programszám (1-15 lehetséges) →

5 mező az adott programlépéshez tartozó műveletek megadására - a sorrendet piros számozás jelöli

STEP 01				
PROG 03				
(1)				(2)
STA				TIME
*00				00:00
(3)		(4)		(5)
CRIT		DIP		EXIT
NO		YES		NORM

↓ = következő lépés
STOP = kilépés
CLEAR (TORLES) = lépés törlése

* a szerkesztés alatt álló mezőt jelzi

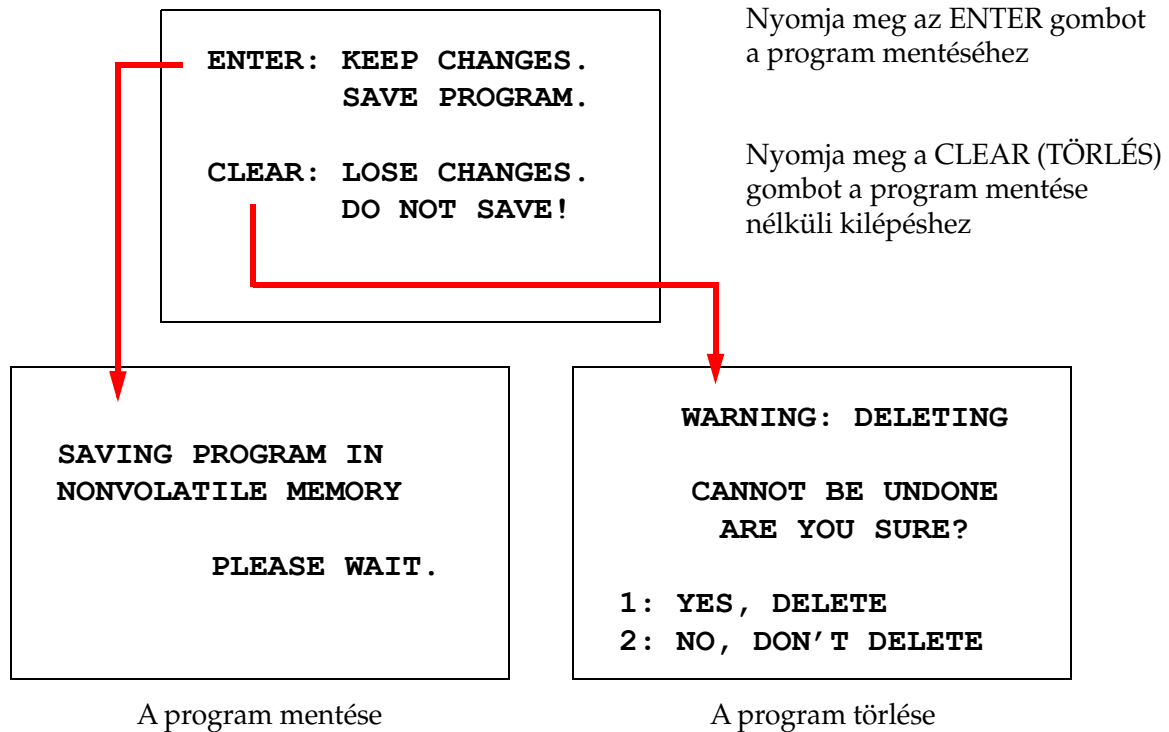
A kijelző első két sorában a lépésszám és a létrehozandó program száma látható. A kijelző negyedik sora azt mutatja, hogy az állomásszám és az állomásidő még nem lett beprogramozva ehhez a lépéshez. Az STA alatt található csillag szimbólum („*”) jelzi, hogy az állomásszámot kötelező megadni. A kijelző utolsó két sorában látható, hogy a kritikusság „Not Critical (Nem kritikus)”, az Agitation (Keverés) (merítés) és a „Normal exit speed (Normál kilépési sebesség)” alapértelmezés szerint ehhez a lépéshez ki van választva. A felhasználó beírhat egy állomásszámot, amelyet az ENTER billentyű követ, és a csillag szimbólum („*”) a TIME (IDŐ) kiválasztására lép. Az állomásszám és az állomásidő paraméterek numerikus bevitelt igényelnek, amelyet az ENTER billentyű követ. A másik három paramétert – Criticality, Dipping és Exit Speed (Kritikusság, Merülés és Kilépési sebesség) – a 0 vagy 1 gomb megnyomásával lehet kiválasztani a kívánt érték eléréséhez.

Az ENTER billentyűvel lehet egyik paraméterről a másikra lépni. Ha egy adott lépés összes paramétere megfelelően be van állítva, a felhasználó a lefelé mutató nyílbillentyűvel léphet a következő lépésre. Ha egy adott programhoz minden lépés be van programozva, nyomja meg a STOP gombot. Ekkor a felhasználó:

- az ENTER megnyomásával mentheti az újonnan létrehozott programot.
- a CLEAR (TÖRLÉS) gomb megnyomásával mentés nélkül kiléphet és elveszítheti az új programot



A következő képernyő jelenik meg.



A felhasználó az ENTER billentyű megnyomásával mentheti el a programot, és a fenti képernyő jelenik meg, miközben a rendszer a programot a megmaradó memóriába menti.

A program mentése után megjelenik a Készenléti képernyő.

Program ellenőrzése és szerkesztése

Egy meglévő programot a felhasználó a REVIEW (FELÜLVIZSGÁLAT) billentyű, majd a programszám megnyomásával áttekinthet és szerkeszthet. A rendszer ellenőrzi a memóriát, hogy létezik-e az adott program.

A kiválasztott program első lépése ugyanúgy jelenik meg, mintha egy új lépést programozna a fentiek szerint, azonban a lépés korábban elmentett paraméterértékei jelennek meg. A felhasználó a felfelé vagy lefelé mutató nyílbillentyűkkel navigálhat a lépések között, módosíthatja a paraméterek értékeit vagy kiléphet a korábban ismertetett módon.



Az utolsó lépés megjelenítésekor a lefelé nyílbillentyűt megnyomva a rendszer a következő képernyő megjelenítésével megkérdezi, hogy kell-e új lépést hozzáadni a végére.

<p>ADD ANOTHER STEP?</p> <p>1 = YES 0 = NO</p>

Újabb lépés hozzáadásához nyomja meg az 1-es gombot
Nyomja meg a 0 gombot, ha nincs új lépés (visszatérés az előző képernyőre)

Ha a felhasználó a „0” gomb megnyomásával jelzi, hogy nincs szükség új lépésre, a rendszer visszatér az utoljára megjelenített képernyőre. A felülvizsgálat befejezéséhez nyomja meg a STOP gombot a kilépéshez.

Lépés beszúrása

Egy program áttekintése közben beilleszthet egy lépést közvetlenül az éppen áttekintett lépés fölé. Nyomja meg a PROG (PROGRAM) billentyűt a lépés beillesztésének megkezdéséhez, és töltsse ki a Station (Állomás), Time (Idő), Criticality (Kritikusság), (Dip) Merítés és Exit (Kilépés) mezőket, az ábrán látható módon 1.31 oldal. Minden mezőt be kell írni, különben rendszerfigyelmeztetés jelenik meg:

<p>STEP IS NOT COMPLETE ENTER: FINISH STEP CLEAR: QUIT NOW!</p>
--

Nyomja meg az ENTER billentyűt a lépés befejezéséhez (és a hátralévő lépésekhez is)

Nyomja meg a CLEAR (TÖRLÉS) gombot az azonnali kilépéshez (nincs módosítás)

Ha a beillesztett lépés összes mezőjét kitöltötte, nyomja meg a ↓ nyilat a programban hátralévő lépések áttekintéséhez.



Ha a programon a felülvizsgálat során szerkesztés történt, a STOP gomb megnyomásakor egy üzenet jelenik meg, amely a kezelőt a szerkesztések mentésére vagy törlésére szólítja fel:

```
ENTER: KEEP CHANGES .  
      SAVE PROGRAM .  
  
CLEAR: LOSE CHANGES .  
      DO NOT SAVE !
```

Lépés törlése

Az áttekintett lépés törléséhez nyomja meg a CLEAR (TÖRLÉS) billentyűt. A következő figyelmeztetés jelenik meg:

```
WARNING:  DELETING  
          CANNOT BE UNDONE  
  
          ARE YOU SURE?  
  
1: YES,  DELETE STEP  
0: NO,  DON' T DELETE
```

A törlés nem vonható vissza

A lépés törléséhez nyomja meg az 1-es gombot

Nyomja meg a 0 gombot a törlési művelet visszavonásához

A Review (Felülvizsgálat) módban a felhasználó a CLEAR (TÖRLÉS) billentyű megnyomásával törölheti a meglévő programot a memóriából. A Review (Felülvizsgálat) módból való kilépéshez és a készenléti képernyőre való visszatéréshez a felhasználó megnyomhatja a STOP gombot.



Segédprogram menü

A szoftver az UTIL (SEGÉDPROGRAMOK) billentyű lenyomásával a következő segédprogram-funkciókhoz biztosít hozzáférést.

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

SELECT UTILITY 1-5
```

Kontraszt

A Contrast (Kontraszt) segédprogrammal a felhasználó beállíthatja az LCD-kijelző kontrasztját, hogy a kívánt látószögől a legjobb megjelenítést érje el. A ↑↓ billentyűkkel állítsa be a kontrasztot, majd nyomja meg a STOP gombot a beállítás mentéséhez és a kilépéshez.

```
CONTRAST UTILITY:

USE ↑↓ KEYS TO
ADJUST CONTRAST
ON THE DISPLAY.

PRESS STOP TO EXIT.
```




Keverés

Az Agitation (Keverés) segédprogrammal a felhasználó kiválaszthatja a merítések számát és a keverési löketek magasságát futtatás közben. A merülések száma 1 és 10 közötti tetszőleges számra állítható. A merülési lökethossz 20 vagy 30 mm lehet.

**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**

Programok

A Program segédprogrammal a felhasználó exportálhatja és importálhatja a programokat a rendszer hátuljába helyezett USB flash meghajtó segítségével (lásd: 1–3. ábra). A kifejlesztett protokollok biztonsági mentésének jó módja, hogy a programokat pendrive-ra exportálja.

1: EXPORT PROGRAMS

2: IMPORT PROGRAMS

PRESS STOP TO EXIT.

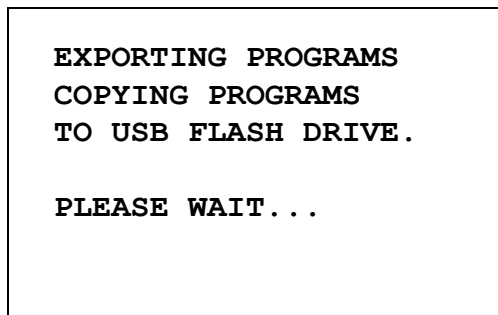


Fontos megjegyzések a működtetéshez:

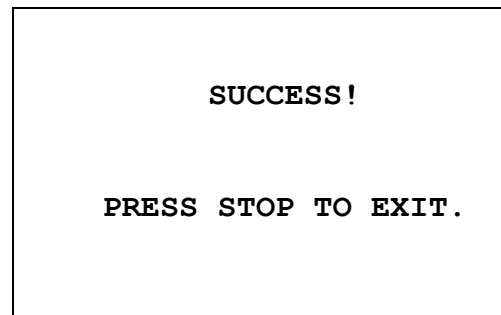
- Mind a 15 program egyszerre fog importálni vagy exportálni. Az egyes protokollok nem választhatók ki és nem helyezhetők át.
- Ne feledje, hogy az Importálás funkció felülírja a már a rendszeren lévő protokollokat!
- Az optimális teljesítmény érdekében az USB flash meghajtó tárolókapacitása legfeljebb 4 GB legyen.

Programok exportálása

Az export funkcióval a felhasználó a programokat USB-meghajtóra mentheti. Helyezzen egy USB-meghajtót a festő hátsó részén található portba. Válassza az Export (Exportálás) lehetőséget. A programok a pendrive-ra másolódnak. A készülék az átvitel során 3 másodpercenként sípol.



A programok az USB-meghajtóra másolódnak.
A készülék az átvitel során sípol.



A fájl exportálása befejeződött. A kilépéshez nyomja meg a STOP gombot.

Amikor az exportálás befejeződött, nyomja meg a STOP gombot a segédprogramból való kilépéshez. Vegye ki az USB-meghajtót a portból.

Az USB-meghajtón található fájl egy OLD_PROG.RSF nevű ASCII (text) fájl. Ez a fájl tartalmazza mind a 15 programot (akkor is, ha a programok üresek).

Ha a programokat egy USB-meghajtóra exportálja, majd ugyanazt a meghajtót újra felhasználja az exportáláshoz, akkor először a régi OLD_PROG.RSF programot törölni kell a meghajtóról. Ellenkező esetben a programfájlok az eredeti fájl végéhez kapcsolódnak.

Programok importálása

A programfájlokat úgy importálhatja a Compass tárgylemezfestőbe, ha az USB-meghajtón lévő fájl nevét NEW_PROG.RSF-re módosítja.

Helyezze az USB-meghajtót a készülék hátulján található portba. Válassza az Importálás lehetőséget. A programok a pendrive-ról másolódnak. A készülék az átvitel során 3 másodpercenként sípol.



**IMPORTING PROGRAMS
COPYING PROGRAMS
FROM USB FLASH DRIVE.**

PLEASE WAIT...

A programok az USB-meghajtóról átmásolódnak.
A készülék az átvitel során sípol.

SUCCESS!

PRESS STOP TO EXIT.

A fájl importálása befejeződött. A kilépéshez
nyomja meg a STOP gombot.

Amikor az importálás befejeződött, nyomja meg a STOP gombot a segédprogramból való kilépéshez.
Vegye ki az USB-meghajtót a portból.

A programok importálásakor az első program (ThinPrep protokoll) figyelmen kívül lesz hagyva,
a tárgylemezfestő memóriájában lévő összes többi program (2-15) pedig felül lesz írva.

Jelszó implementálása

A Password (Jelszó) segédprogrammal a felhasználó beállíthatja vagy módosíthatja a jelszót.

ENTER NEW PASSWORD:

0000

**USE THE NUMBER KEYS,
THEN PRESS ENTER.**

A Password (Jelszó) menüben beállíthatja és módosíthatja a rendszerhez tartozó 4 jegyű jelszót. A
rendszer jelszó nélkül szállítja. A 0000-as jelszó azt jelenti, hogy a jelszó használata ki van kapcsolva.

Jelszó beállításához válassza ki a PASSWORD (JELSZÓ) pontot az Utility (Segédprogramok)
menüben, és írja be az újat. A rendszer ezután arra kéri, hogy adja meg újra. Ha a számok nem
egyeznek, hibaüzenet jelenik meg. Ha a két szám azonos, a rendszer menti az új jelszót.

Ezt a kódot kell helyesen beírni, amikor a kezelő megpróbál programozni (PROGRAM), vagy
felülvizsgálni (REVIEW) egy programot, vagy belépni a UTILITY (SEGÉDPROGRAMOK)
üzemmódba. A kezelő kényelme érdekében a jelszó helyes megadása után a PROGRAM, REVIEW
(FELÜLVIZSGÁLAT) és UTILITY (SEGÉDPROGRAMOK) menük 5 percig a jelszó újbóli megadása
nélkül is elérhetők. Így például a kezelő több programot is átnézhet anélkül, hogy újra és újra be
kellene írnia a jelszót.



A festési program futtatásához NEM kell megadni a jelszót.

A jelszavas védelem kikapcsolásához új jelszóként írja be a 0000 kódot.

Eseménynapló

Az Event Log (Eseménynapló) segédprogram az utolsó futtatás során történt különböző eseményekre vonatkozó információkat tartalmazza. Minden állomáslépést és időt rögzít. A rendszer legfeljebb 130 lépést rögzít, majd a legrégebbieket törli, amint újabb események kerülnek hozzá.

1. VIEW EVENT LOG

MAKE A SELECTION.

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

PRESS STOP TO EXIT.

Nyomja meg az 1-es gombot az eseménynapló megtekintéséhez. Az eseménynapló lapozásához használja a ↑↓ nyilakat. A kilépéshez nyomja meg a STOP gombot.

	Állványszám	Állomásszám	Állomásidő (állomáson töltött idő)	Programidő másodpercben (az állvány teljes összesített üzemideje)
Ez a példa egy futtatást mutat több állvánnyal, az 1. programmal	R1	S22	03:00	01624.3
Az 1. tárgylemezállvány elkészült, az 1. program fut.	R1	ENDED P01	01812.8	
Elkezdődött a következő tárgylemezállvány. Futtatás szüneteltetve és folytatva	R2	S01	01:00	00020.4
	R2	S02	01:00	00086.3
	R2	PAUSED		00152.2
	R2	RESUMED		00153.3
	R2	S03	00:10	00166.0



KARBANTARTÁS

Általános információk

- Tisztítás előtt **KAPCSOLJA KI** a tárgylemezfestőt
- **NE** használjon túl sok oldószert a tisztításhoz
- **NE** használjon fémkaparót vagy éles tárgyakat a maradványok eltávolításához, mert ez károsíthatja a felületet és a festéket
- **NE** használja a rendszert a rendeltetésétől eltérő célokra
- **GYAKOROLJA** a helyes takarítást, és tartsa tisztán a rendszert
- **GYŐZŐDJÖN** meg arról, hogy a csere biztosítékok megfelelő specifikációkkal rendelkeznek (1 amper x 250 volt időkésleltetve)

Rutinszerű karbantartás

Karbantartási tevékenység	Naponta	Hetente	Havonta vagy szükség szerint
Tisztítsa meg a billentyűzetet és a kijelzőablakot egy szőszmentes ruhával.	X		
Puha ruhával tisztítsa meg a rendszer és a fedél külső felületeit. Szükség esetén használjon tisztítószert.		X	
Vegye ki és tisztítsa meg a reagenstartályokat. A mosogatógép legfeljebb 65 °C (149 °F) hőmérsékletig használható.		X	
Cserélje ki a szénszűrőt.			X (6 havonta)

Tisztítási eljárások

A Compass tárgylemezfestőt úgy tervezték, hogy megfelelően működjön az ajánlott beállítások mellett. Gondosan kövesse az alábbi utasításokat és tisztítási eljárásokat.

- Tisztításkor kapcsolja ki a tárgylemezfestőt. Tisztításkor a festőt mindig le kell választani a fő áramellátásról, különösen gyúlékony oldószerek használata esetén.
- Csak minimális mennyiségű tisztítószert (például üvegtisztítót) használjon nedvszívó ruhán. **NE** használjon xilolt és xilolpótlót, valamint más színtelenítő szereket, amelyek feloldhatják a festéket, illetve megmarhatják műanyagot és más szigetelőanyagokat. Ne használjon túl sok tisztítószert a felületek letörléséhez.
- Rendszeresen tisztítsa meg az oldószertartályokat 10%-ban hígított fehérítőoldattal, hogy minimális legyen a gombok elszaporodása.



Belső tér: Vegye ki és tisztítsa meg a reagenstartályokat. Törölje le a rozsdamentes acél platformot általános tisztítószerrel, majd törölje le vízzel, hogy eltávolítsa a tisztítószer maradványait.

Szállítókar szerkezete: Enyhén megnedvesített ruhával törölje le.

Külső felületek: A festett külső felületet enyhe tisztítószerrel tisztítsa meg, majd nedves ruhával törölje le. Ne használjon oldószert a külső felületek tisztításához.

Billentyűzet és kijelzőablak: A billentyűzet és a képernyő ablakának tisztításához használjon kereskedelmi képernyőtisztítót, üvegtisztítót vagy alkoholt. **NE HASZNÁLJON** xilolt, xilolpótlót, acetont vagy más durva vegyi anyagot a billentyűzeten vagy a kijelzőablakon.

Reagenstartályok: A reagenstartályokat standard laboratóriumi mosószerrel tisztítsa meg, többször öblítse le vízzel, majd desztillált vízzel, majd alaposan szárítsa meg. Mosogatógép csak akkor használható, ha a maximális víz hőmérséklet nem haladja meg a 65 °C-ot (149 °F).

Tárgylemezállványok: Szükség esetén tisztítsa meg háztartási vagy laboratóriumi tisztítószerekkel.

Szénszűrő cseréje (6 havonta egyszer, vagy szükség szerint)

A szénszűrő a készülék hátulján található az itt látható módon: 1–3. ábra. Emelje ki a régi szűrőt a kivételéhez, és helyezze be az újat a régi szűrő helyére. Ügyeljen arra, hogy a szűrő úgy legyen tájolva, hogy a levegő áramlása a szennyező oldalról kifelé haladjon.

A biztosítékok cseréje (szükség szerint)

A biztosítékok a tápellátó modulban találhatók, lásd 1–3. ábra. A felhasználó által hozzáférhető biztosítékok cseréjéhez kapcsolja ki és húzza ki a festőgépet az áramforrásból. Húzza ki a tápkábelt a tápbemeneti modul csatlakozójából. Egy laposfejű csavarhúzóval óvatosan feszítse le a biztosítéktartó fedelét.

Húzza ki a biztosítékokat, figyelembe véve a csere-biztosítékok irányát. Vegye ki és dobja ki a biztosítékokat (mehetnek a szokásos laboratóriumi hulladékba). Az új biztosítékokat helyezze be a tartójukba. Pattintsa vissza a biztosítéktartó fedelét, és csatlakoztassa vissza a tápkábelt a hálózati bemeneti modulhoz.

Csatlakoztassa a tárgylemezfestőt, és kapcsolja be. Győződjön meg arról, hogy a készülék bekapcsol, és a billentyűzet kijelzője készenléti állapotba lép. Ha a tárgylemezfestő nem működik, forduljon a műszaki szolgálathoz.



SZERVIZINFORMÁCIÓK

A Compass tárgylemezfestő nem tartalmaz felhasználó által javítható összetevőket. Az összes szervizelési követelményért forduljon a műszaki támogatáshoz.

Vállalat címe

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

Ügyfélszolgálat

A termékrendeléseket, beleértve az állandó megrendeléseket is, az ügyfélszolgálaton keresztül, telefonon, munkaidőben lehet leadni. Vegye fel a kapcsolatot a Hologic helyi képviselőjével.

Jótállás

A Hologic korlátozott jótállási és egyéb értékesítési feltételeinek egy példánya beszerezhető az ügyfélszolgálaton keresztül.

Műszaki szolgálat

Műszaki támogatásért forduljon a helyi Hologic műszaki megoldásokkal foglalkozó irodájához vagy a helyi forgalmazóhoz.

A Compass™ tárgylemezfestő tartozékokkal és a kapcsolódó alkalmazási problémákkal kapcsolatos kérdések esetén a műszaki ügyfélszolgálat képviselői Európában és az Egyesült Királyságban hétfőtől péntekig, közép-európai idő szerint 8.00 és 18.00 óra között telefonon, a TScytology@hologic.com címen és az itt felsorolt ingyenes telefonszámokon keresztül állnak rendelkezésre:

Finnország	0800 114829
Svédország	020 797943
Írország	1 800 554 144
Egyesült Királyság	0800 0323318
Franciaország	0800 913659
Luxemburg	8002 7708
Spanyolország	900 994197
Portugália	800 841034
Olaszország	800 786308
Hollandia	800 0226782
Belgium	0800 77378
Svájc	0800 298921
EMEA	0800 8002 9892



A műszaki ügyfélszolgálattal való kapcsolatfelvétel során tartsa készenlétben a következő információkat.

1. A rendszer modellneve és sorozatszám
2. A rendszer helye, a kapcsolattartó személy neve és elérhetősége
3. A hívás oka

A visszaküldött árukra vonatkozó protokoll

A garanciális CompassTM tárgylemezfestő tartozékok és fogyóeszközök visszaküldéséhez forduljon a műszaki ügyfélszolgálathoz.

A műszaki szolgálaton keresztül szervizszerződések is megrendelhetők.



RENDELÉSI INFORMÁCIÓK

Levelezési cím

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

Átutalási cím

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

Munkaidő

A Hologic munkaideje 8:30-tól 17:30-ig (EST) tart, hétfőtől péntekig, kivéve a munkaszüneti napokat.

Ügyfélszolgálat

A termékrendeléseket, beleértve az állandó megrendeléseket is, az ügyfélszolgálaton keresztül, telefonon, munkaidőben lehet leadni. Vegye fel a kapcsolatot a Hologic helyi képviselőjével.

Jótállás

A Hologic korlátozott jótállása és az egyéb értékesítési feltételek egy példánya a fenti telefonszámokon keresztül igényelhető az ügyfélszolgálattól.

A visszaküldött árukra vonatkozó protokoll

A garanciális Compass tárgylemezfestő tartozékok és fogyóeszközök visszaküldéséhez forduljon a műszaki ügyfélszolgálathoz.



OPCIONÁLIS TARTOZÉKOK

Cikkszám	Leírás	Mennyiség
ASY-05576	Compass™ tárgylemezfestő	1
OEM-01078	Reagenstartályok fedéllel	6
OEM-01079	Tárgylemezállvány 30 pozíciós (RS adapterrel)	1
OEM-01080	Adapter 30 pozíciós tárgylemezállványhoz	1
OEM-01100	Adapter Sakura vagy Leica-20 tárgylemezállványhoz	1
50077-013	Biztosíték (2 biztosítékból álló csomag) 5x20 mm, T, Semko, 1 A	1
50080-001	Vezetékes kábel (USA és Kanada)	1
50081-001	Vezetékes kábel (Európa)	1
50083-001	Vezetékes kábel (Anglia)	1
MAN-08472-001	Compass tárgylemezfestő kezelői kézikönyve	1
PWR-00140	UPS, 1500 VA, 120 VAC 50/60 Hz, RS sorozat	1
PWR-00141	UPS, 1500 VA, 230 VAC 50/60 Hz, RS sorozat	1
PKG-00852	Szállítási doboz	1
PKG-00853	Csomagolóanyag	1 készlet
OEM-01081	Szénszűrő	1
OEM-01082	Opcionális külső kipufogócső-adapter	1
OEM-01083	Opcionális külső kipufogócső, 9 hüvelyk hosszú	1
OEM-01084	Füstvédő	1



HIBAELHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ

Tünet	Lehetséges okok	Javasolt intézkedések
A készülék nem kapcsol be	<ul style="list-style-type: none">Az egység nincs csatlakoztatva a hálózati aljzathozNincs áram a hálózati aljzatonA főkapcsoló „KI” állásban van	<ul style="list-style-type: none">Győződjön meg arról, hogy a tápkábel csatlakoztatva van a konnektorhoz, valamint a készülék hátuljához.Ellenőrizze a hálózati aljzat megszakítóját, és győződjön meg róla, hogy a tápellátás a hálózati aljzathoz elérhető.Kapcsolja be a főkapcsolót a készülék hátulján.
	<ul style="list-style-type: none">Kiégett biztosíték	<ul style="list-style-type: none">Ellenőrizze a biztosítékokat, és cserélje ki a kiégett biztosítékokat egy ugyanolyan névleges értékű biztosítékra. Vizsgálja meg a túlterhelés okát, és a rendszer újraindítása előtt javítsa ki a problémát.
A kijelző nem kapcsol be	<ul style="list-style-type: none">A gazda és a kijelzővezérlő közötti kommunikáció nem működik, vagy a kijelző áramellátása megszakadt	<ul style="list-style-type: none">Lépjön kapcsolatba a Hologic műszaki ügyfélszolgálatával
A fel-le mozgató szerkezet nem inicializálódik vagy nem mozog	<ul style="list-style-type: none">Akadály a szállítószalagon, a szerkezet nem mozog szabadon	<ul style="list-style-type: none">Távolítson el minden akadálytLépjön kapcsolatba a Hologic műszaki ügyfélszolgálatával
	<ul style="list-style-type: none">Hibás nyomtatott áramkör (NYÁK)	<ul style="list-style-type: none">Lépjön kapcsolatba a Hologic műszaki ügyfélszolgálatával
	<ul style="list-style-type: none">Hibás motor	<ul style="list-style-type: none">Lépjön kapcsolatba a Hologic műszaki ügyfélszolgálatával
	<ul style="list-style-type: none">Törött öv	<ul style="list-style-type: none">Lépjön kapcsolatba a Hologic műszaki ügyfélszolgálatával
A forgatást végző szerkezet nem inicializálódik vagy nem mozog	<ul style="list-style-type: none">Kövesse a feljebb leírt, a fel-le mozgató szerkezetre vonatkozó eljárást	<ul style="list-style-type: none">Kövesse a feljebb leírt, a fel-le mozgató szerkezetre vonatkozó eljárást



FESTÉSI PROTOKOLL, 95%-os reagensalkohollal fixált ThinPrep™ tárgylemezek ThinPrep képkalkotásához

Berendezés: Hologic Compass tárgylemezfestő Keverés: Merülés = 10, Magasság = 30 mm
Kilépési sebesség = Normál

Legfeljebb négy tárgylemezállványt futtasson együtt. Új állványok hozzáadása előtt várja meg, amíg mind a négy tárgylemezállvány kiürül.

Vigyázat: Cserélje ki a desztillált/műszerbe adagolható vizet a fürdőből az **5. állomáson** minden **négy** tárgylemezállványt követően. A fürdőt mindig tartsa megfelelő magasságig feltöltve, hogy teljes merítésnél a tárgylemezeket teljesen ellepje.

Megjegyzés: Fürdő töltési térfogata = 360 ml.

Állomás	Idő	Időtartam	Oldat
BETÖLTÉS	n/a	n/a	95%-os reagens vagy etil-alkohol
1	01'00"	Nem kritikus	70%-os reagens vagy etil-alkohol
2	01'00"	Nem kritikus	50%-os reagens vagy etil-alkohol
3	01'00"	Nem kritikus	Desztillált vagy műszerbe adagolható víz (IFW) ^a
4	07'00"	Kritikus	ThinPrep sejtmagfesték
5	00'10"	Kritikus	Desztillált vagy műszerbe adagolható víz (IFW) ^a (Minden 4 állvány után cserélje ki.)
6	01'00"	Kritikus	ThinPrep öblítőoldat
7	00'30"	Nem kritikus	Desztillált vagy műszerbe adagolható víz (IFW) ^a
8	00'30"	Kritikus	ThinPrep kékítőoldat
9	00'30"	Nem kritikus	Desztillált vagy műszerbe adagolható víz (IFW) ^a
10	00'30"	Nem kritikus	50%-os reagens vagy etil-alkohol
11	00'30"	Nem kritikus	95%-os reagens vagy etil-alkohol
12	02'00"	Kritikus	ThinPrep Orange G festőoldat
13	00'15"	Kritikus	95%-os reagens vagy etil-alkohol
14	00'15"	Kritikus	95%-os reagens vagy etil-alkohol
15	04'00"	Kritikus	ThinPrep EA festőoldat
16	01'00"	Kritikus	95%-os reagens vagy etil-alkohol
17	01'00"	Kritikus	95%-os reagens vagy etil-alkohol
18	00'30"	Nem kritikus	100%-os reagens vagy etil-alkohol
19	00'30"	Nem kritikus	100%-os reagens vagy etil-alkohol
20	00'30"	Nem kritikus	100%-os reagens vagy etil-alkohol

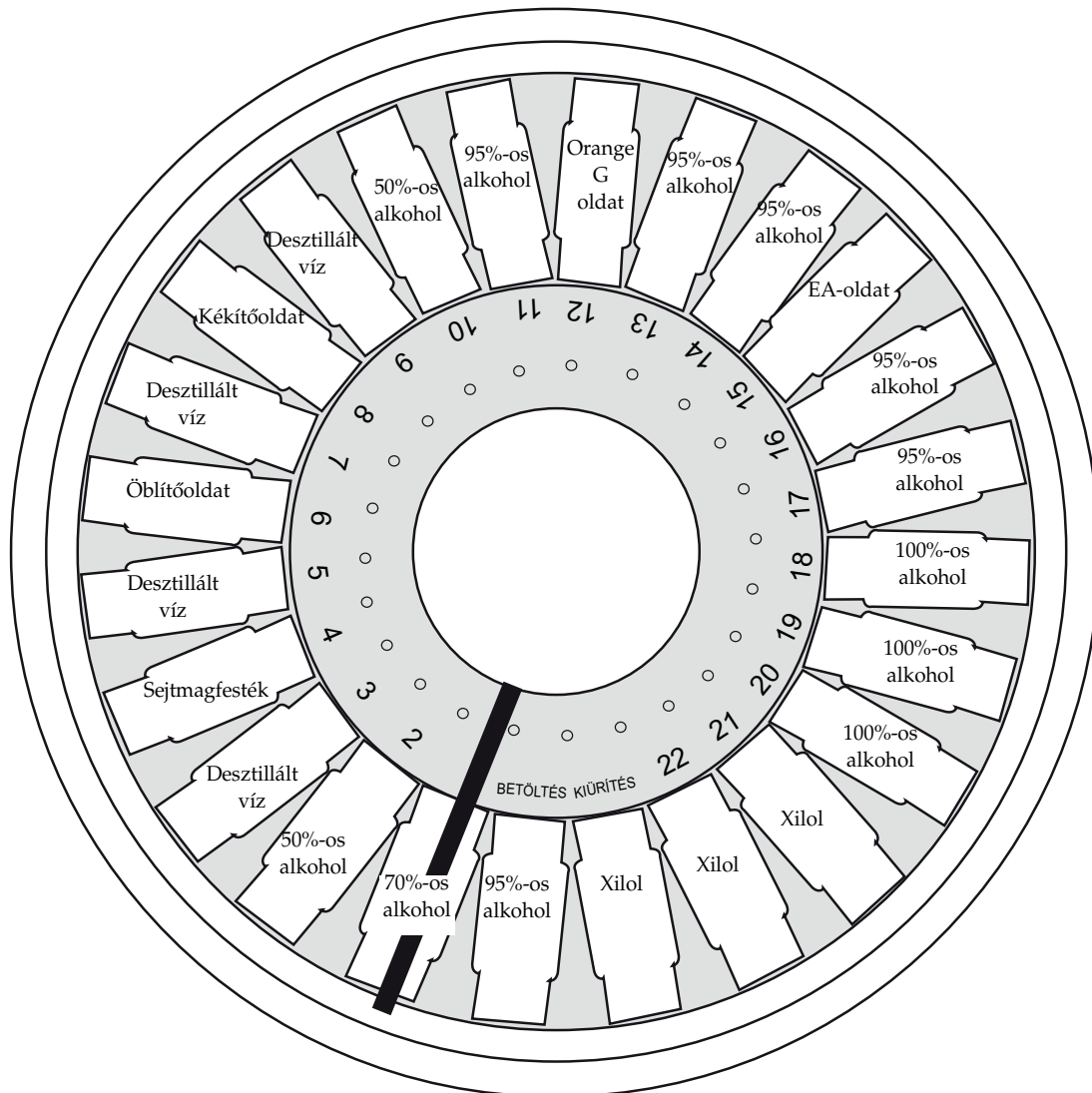


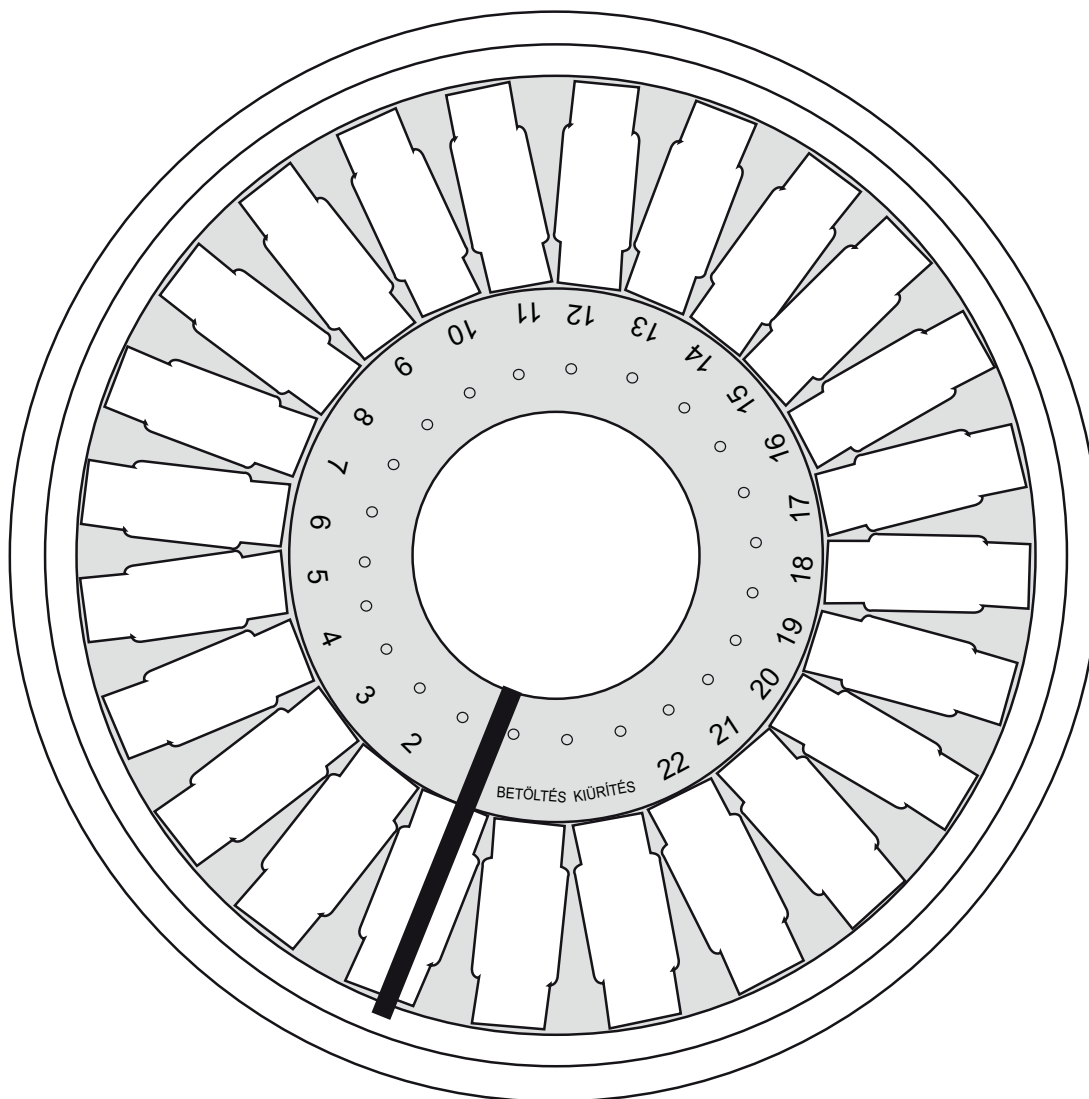
Állomás	Idő	Időtartam	Oldat
21	01'00"	Nem kritikus	Xilol vagy más, a Hologic által jóváhagyott tisztítószer ^b
22	03'00"	Nem kritikus	Xilol vagy más, a Hologic által jóváhagyott tisztítószer ^b
KIÜRÍTÉS	n/a	n/a	Xilol vagy más, a Hologic által jóváhagyott tisztítószer ^b

- a. A műszerbe adagolható vízre (IFW) vonatkozó Hologic specifikációk: $\geq 1,0$ megohm-cm ellenállás VAGY $\leq 1,0$ μ Siemens/cm vezetőképesség (Lásd a Klinikai és Laboratóriumi Szabványügyi Intézet (CLSI) 2006. évi C3-A4 dokumentumát)
- b. Lásd a ThinPrep festőanyag felhasználói kézikönyv 1. fejezetének „FESTÉS” c. részét, vagy forduljon a Hologic vállalathoz, és igényelje a Hologic által jóváhagyott tisztítószerek és rögzítőközegek listáját



Oldószerállomások 95%-os reagensalkohollal fixált ThinPrep tárgylemezek festéséhez





BETÖLTÉS		12	
1		13	
2		14	
3		15	
4		16	
5		17	
6		18	
7		19	
8		20	
9		21	
10		22	
11		KIÜRÍTÉS	

Munkalap a festési protokollokhoz. Ez a munkalap fénymásolható.



Ez az oldal szándékosan üres.