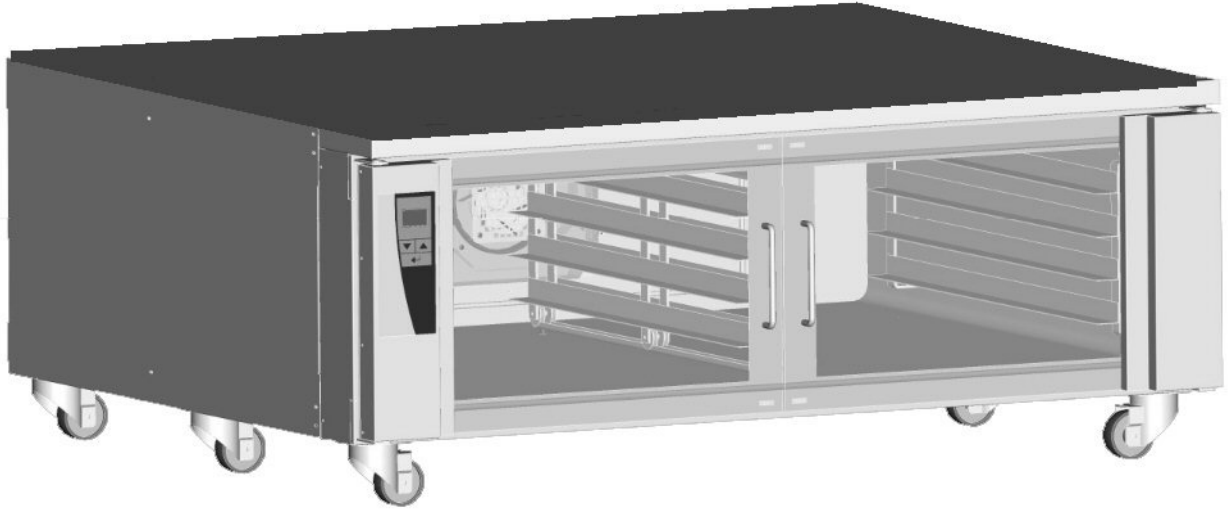
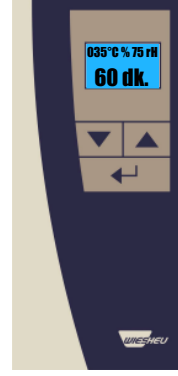


# Klima Kontrollü Mayalama Kabini



**Orijinal Kullanım**  
**Kılavuzunun Tercümesidir**  
Kurulum  
İşletime alma  
Kullanım  
Temizleme

## İçindekiler

<b>1</b>	<b>Kullanım kılavuzu hakkında</b>	<b>4</b>
1.1	Güvenlik sembolleri	4
	1.1.1İkaz kademesinin anlamı	4
1.2	Genel semboller	5
1.3	Kısaltmalar	5
1.4	Garanti	5
<b>2</b>	<b>Güvenlik uyarıları</b>	<b>5</b>
2.1	Genel bilgiler	5
	2.1.1İşletenin yükümlülüğü	6
	2.1.2Personelin yükümlülüğü	6
2.2	Tasarım amacına uygun kullanım	6
2.3	Sorumluluk	7
2.4	Yaralanma tehlikesi / Kalan risk	7
	2.4.1 Ezilme ve çarpma tehlikesi	8
	2.4.2 Yangın tehlikesi	8
	2.4.3 Elektrikten kaynaklanan tehlike	9
	2.4.4 Yeme esnasında tehlikeler	9
	2.4.5 Su hasarları	9
<b>3</b>	<b>Teknik tanıtım</b>	<b>10</b>
3.1	Toplu bakış Mayalama kabini – Önden görünüm	10
	Mayalama kabini – Arkadan görünüm	10
3.2	Teslim hali	11
3.3	Teknik veriler 0600_A_GS1 ED 60/40	11
	0605_A_GS2 ED 60/40	12
	0700_A_GS1 ED 60/80	13
	0705_A_GS2 ED 60/80	14
	0615_A_GS1-EBO 120/80	15
3.4	Tip levhası	16
<b>4</b>	<b>Nakliye, kurulum ve bağlantı</b>	<b>17</b>
4.1	Mayalama kabininin ambalajdan çıkarılması	17
4.2	Mayalama kabininin nakliyesi	17
4.3	Kurulum yeri	17
4.4	Elektrik bağlantısı	19
4.5	Su bağlantısı	20
<b>5</b>	<b>İşletime alma</b>	<b>21</b>
5.1	Kontrol çalışmaları	22

## İçindekiler

<b>6</b>	<b>Kumanda</b>	<b>22</b>
6.1	Mayalama kabini kapısının açılması ve kapatılması	22
6.2	GS-EBO kabinin doldurulması	22
<b>7</b>	<b>Klima kontrolü</b>	<b>23</b>
7.1	Teknik tanıtım	23
	7.1.1 Kumanda panosu	23
	7.1.2 Ekran	23
7.2	Fonksiyonlar ve kumanda	24
	7.2.1 Mayalama kabininin çalıştırılması	24
	7.2.2 Zamanlayıcının çalıştırılması	24
	7.2.3 Zamanlayıcı ayarının düzeltilmesi	24
	7.2.4 Mayalama kabininin kapatılması	24
7.3	Programlama	25
	7.3.1 Süre ayarı	25
	7.3.2 Sıcaklık ayarı	25
	7.3.3 Nem ayarı	26
	7.3.4 Sıcaklık biriminin ayarı	26
<b>8</b>	<b>Temizleme</b>	<b>27</b>
8.1	Genel temizleme çalışmaları	27
8.2	Temizleme maddeleri	28
8.3	Mayalama kabininin temizlenmesi	28
	8.3.1 Tepsi taşıyıcıların çıkarılması	28
8.4	Mayalama kabini iç ve dış camlarının temizlenmesi	29
8.5	Yan panonun temizlenmesi	29
8.6	Kumanda panosu folyosunun temizlenmesi	29
<b>9</b>	<b>Kireçten arındırma</b>	<b>29</b>
<b>10</b>	<b>Arızalar, sebebi ve giderilmesi</b>	<b>30</b>
<b>11</b>	<b>Bakım</b>	<b>31</b>
11.1	Aşınır parçaların değiştirilmesi	32
	11.1.1 Mayalama kabini lambasının değiştirilmesi (opsiyonel)	33
	11.1.2 Mayalama kabini kapı contasının değiştirilmesi	34
<b>İmha</b>		<b>34</b>
<b>13</b>	<b>Uygunluk beyanı</b>	<b>35</b>
<b>14</b>	<b>Telif hakkı</b>	<b>36</b>

## 1 Kullanım kılavuzu hakkında

Bu kullanım kılavuzu, mayalama kabininin tasarım amacına uygun ve güvenli kullanımı hakkında sizi bilgilendirecektir. Kılavuz, aşağıda belirtilen cihaz modelleri için geçerlidir:

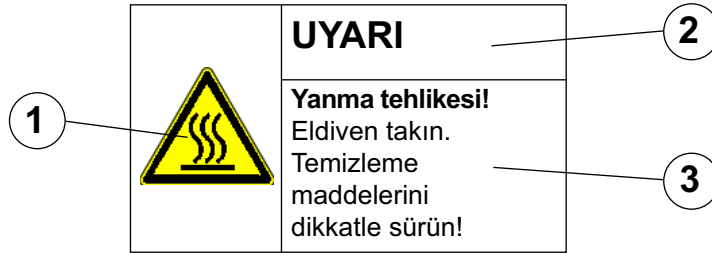
0600\_A\_GS1 ED 60/40  
0605\_A\_GS2 ED 60/40  
0700\_A\_GS1 ED 60/80  
0705\_A\_GS2 ED 60/80  
0615\_A\_GS1-EBO 120/80

Kullanım kılavuzu, mayalama kabinini güvenli, uygun ve ekonomik bir şekilde kullanılabilmeye yönelik önemli bilgiler içerir. Kılavuzun dikkate alınması şu konularda size yardımcı olacaktır:

- Tehlikelerin önlenmesi
- İş akışlarının optimize edilmesi ve hızlandırılması
- Onarım ve serviste kalma sürelerinin azaltılması
- Mayalama kabininin güvenilirliğinin ve ömrünün uzatılması

### 1.1 Güvenlik sembolleri

Kullanım kılavuzunda kullanılan güvenlik sembolleri ISO 3864-2 normuna göre hazırlanmıştır. Bu semboller aşağıda belirtildiği gibi işaretlenmiştir:



Pozisyon	Tanım	Fonksiyon
1	Güvenlik sembolü	Tehlike, Meslek Kazası Sigorta Kooperatifi Yönetmeliği BGV A8 uyarınca güvenlik sembolleriyle görsel olarak gösterilir.
2	İkaz kademesi	Tehlikenin sınıflandırılmasına yarar.
3	Metin	Tehlikenin türü ve sonuçları ve/veya önlemler belirtilir.

#### 1.1.1 İkaz kademesinin anlamı

İkaz kademesi, yaralanmanın derecesini ve olasılığını gösterir ve dört kategoriye ayrılır:

##### Tehlike

Dikkate alınmadığında ölüme veya (kalıcı) ağır yaralanmalara yol açan son derece tehlikeli bir duruma işaret eder. Bu sembol ekstrem durumlar için öngörülmüştür.

##### Uyarı

Dikkate alınmadığında ölüme veya (kalıcı) ciddi yaralanmalara yol açabilecek, muhtemelen tehlikeli bir duruma işaret eder.

##### Dikkat

Dikkate alınmadığında daha az ciddi (geçici) yaralanmalara yol açabilecek tehlikeli bir duruma işaret eder.

##### Güvenlik işareti olmadan dikkat

Maddi hasarlara ve tasarım amacına aykırı kullanıma karşı uyarır.

## Güvenlik uyarıları



### 1.2 Genel semboller

Kullanım kılavuzunda ayrıca aşağıdaki semboller yer almaktadır:

#### Bilgi

Özel bilgilere ve önerilere işaret eder.



#### İçme suyu

İçme suyu kullanın (İçme Suyu Yönetmeliği uyarınca).

### 1.3 Kısaltmalar

Kullanım kılavuzunda aşağıdaki kısaltmalar yer almaktadır:

KK = Kullanım kılavuzu

### 1.4 Garanti

Garanti koşulları için lütfen genel iş şartlarına bkz. Garanti hizmeti kapsamında talebinizi hızla işleme alabilmemiz için lütfen aşağıda belirtildiği gibi hareket edin:

1. Mayalama kabininin tam tanımını bize bildirin.  
=> Mayalama kabininin tanımını tip levhasında (sol veya sağ tarafta yer alır) bulabilirsiniz.
2. Mayalama kabininin seri numarasını bize bildirin.  
=> Seri numarasını, mayalama kabininin kapısını açtığınızda alın tarafında sol üst tarafta bulabilirsiniz.
3. Şikâyetinizi bize bildirin.
4. Garanti kapsamında kalan arıza giderilmeden önce mayalama kabiniyi temizleyin.

## 2 Güvenlik uyarıları

### 2.1 Genel bilgiler

Bu bölümde en önemli güvenlik uyarıları toplanmıştır.

Bu bölüm, mayalama kabiniyle çalışan herkes tarafından okunmalı ve içeriği anlaşılmalı olmalıdır.

Aşağıdaki güvenlik uyarıları, yürürlükte olan kazalardan korunma yönetmelikleri ve yasaların yanı sıra, ayrıca geçerli uyarılar olarak algılanmalıdır.

Yürürlükte olan kazalardan korunma yönetmeliklerine ve yasalara mutlaka uyulması gerekir.

Prensip olarak tüm cihazlar güncel ve kurulum yerinde geçerli olan güvenlik kurallarına göre kurulmalıdır.

### 2.1.1 İşletenin yükümlülüğü

İşleten, sadece iş güvenliği ve kazalardan korunma konusunda başlıca yönetmelikler hakkında bilgi sahibi olan ve mayalama kabini kullanımıyla ilgili gerekli talimatları alan kişileri mayalama kabini içinde çalıştırmakla yükümlüdür.

Bu kişiler en az 16 yaşında olmalıdırlar.

18 yaşın altında kişiler ancak gözetim altında mayalama kabini içinde çalışabilirler.

### 2.1.2 Personelin yükümlülüğü


Mayalama kabiniyle çalışan herkes, işe başlamadan önce kullanım kılavuzunun tamamını okumuş ve içerdiği bilgileri anlamış olmalıdır.

Bu husus çalışanlar tarafından imzalarıyla teyit edilmelidir.

## 2.2 Tasarım amacına uygun kullanım

Mayalama kabini, piyasada mevcut pişirilecek gıda maddelerini mayalamaya mahsustur.


Daha başka veya belirtilenden farklı kullanım, tasarım amacına uygun olmayan kullanım sayılır. Bunun neticesinde oluşacak hasarlardan WIESHEU GmbH şirketi sorumlu değildir.

	<b>TEHLİKE</b>
	<b>Elektrik kontağı!</b> Tüm elektronik modülleri neme ve toza karşı koruyun!

Tüm elektronik modülleri neme ve toza karşı koruyun!

Mayalama kabini nemli veya yağ ortamlarda kullanmayın.

Mayalama kabini yağmura maruz bırakmayın.

	<b>UYARI</b>
	<b>Yangın tehlikesi!</b> Mayalama kabini içinde, üzerinde veya yakınlarında yabancı cisimler bulundurmeyin!

Mayalama kabini içinde, üzerinde veya yakınlarında cisimler veya yabancı nesnelere muhafaza etmeyin.

## 2.2 Tasarım amacına uygun kullanım

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Teknik hasar!</b> Hasar halinde elektrik fişini çekerek çıkarın!

Mayalama kabini sadece teknik açıdan kusursuz durumda kullanın. Tüm çalışmalardan önce

(temizleme, servis, doldurma vs.) mayalama kabini hasar açısından kontrol edin.

Mayalama kabini kusursuz işletimini sağlamak için tüm parçaların doğru monte edilmiş olmaları ve tüm koşulları yerine getirmeleri gerekir.

## Güvenlik uyarıları

### 2.2 Tasarım amacına uygun kullanım

Hasar tespit ettiğinizde elektrik fişini çıkarın, hasarı net bir şekilde işaretleyin ve “**Mayalama kabini bozuk - Çalıştırmayın!**” uyarı levhasını koyun.

Hasarın usulüne uygun bir uzman tarafından giderilmesini sağlayın.

Bakım ve onarım çalışmaları sadece WIESHEU GmbH tarafından görevlendirilen uzman kişiler tarafından ve tüm güvenlik önlemleri alınmak suretiyle yapılabilir.

Koruyucu düzeneklerin tamamı monte edilmiş olmalı ve her bakım ve onarım çalışmasından sonra tekrar monte edilmelidir. Emniyet limit şalterleri köprülenmemelidir. Üreticinin onayı olmadan herhangi bir değişiklik, ekleme veya modifikasyon yapılamaz.

Mayalama kabini yılda bir kez yetkili bir kişi tarafından iş güvenliği açısından kontrol edilmelidir. Bu kontrolü gerçekleştirmesini sağlamak işletenin görevidir.



Güvenlik kontrollerinin düzenli aralıklarla yapılmasını sağlamak için, WIESHEU GmbH şirketinin servis partnerleri tarafından yerine getirilen bakım sözleşmesini akdetmenizi öneririz.

### 2.3 Sorumluluk

İşleten ve kullanıcı personel, kullanım kılavuzundaki uyarı ve talimatları dikkate almakla yükümlüdür.

Yetkili meslek kazası sigorta kooperatiflerinin genel ve lokal kazalardan korunma yönetmeliklerine uyulmalıdır.

WIESHEU GmbH şirketi yanlış veya ihmali kullanım, yanlış kumanda parametreleriyle mayalama, temizleme, periyodik bakım veya onarım ya da tasarım amacına aykırı kullanımdan kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir. Aynı husus, mayalama kabininde yapılan değişiklikler, eklentiler ve modifikasyonlar için de geçerlidir. Bu durumlarda üreticinin sunduğu garanti hizmeti sona erer.

Sadece üretici tarafından onaylı yedek parçalar kullanın. WIESHEU GmbH şirketi, onaylı olmayan yedek parçaların kullanılmasından doğan hasarlardan sorumlu tutulamaz.

### 2.4 Yaralanma tehlikesi / Kalan risk


Bu mayalama kabini, üretici tarafından en son teknik gelişmelere uygun olarak üretilmiştir. Fabrikayı terk eden tüm mayalama kabinleri kapsamlı bir kontrole tabi tutulmuştur.

Buna rağmen, usulüne aykırı kullanım neticesinde kullanıcı veya üçüncü kişilerin hayatına ve sağlığına yönelik tehlikeler ile mayalama kabininde veya diğer maddi değerlerde olumsuz sonuçlar belirebilir.

**2.4.1 Ezilme ve çarpma tehlikesi**


	<b>UYARI</b>
	<b>Ezilme ve çarpma tehlikesi!</b> Mayalama kabinini dikkatle nakledin!

Mayalama kabinini naklemeden önce dikkatle kaldırın!  
Mayalama kabini düz, sağlam, devrilmeyen ve mayalama kabini için yeterli taşıma kapasitesine sahip bir zemin üzerinde durmalıdır.


	<b>UYARI</b>
	<b>Ezilme ve çarpma tehlikesi!</b> Asılı yüklerin altında durmayın!

Kaldırılan ve askı halindeki yüklerin altında hiç kimse durmamalı ve elini yükün altına sokmamalıdır!


**2.4.2 Yangın tehlikesi**

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Isı yığılmaları!</b> Hava çıkışı ve havalandırma delikleri kapatılmamalıdır!

Isı yığılmalarını önlemek için mayalama kabinini duvarla arasında en az 20 mm mesafe kalacak şekilde kurun.  
Yan panolardaki ve arka panodaki havalandırma delikleri kapatılmamalıdır.

	<b>UYARI</b>
	<b>Yangın tehlikesi!</b> Elektrik aşırı yükü. Kullanılan priz sigortayla korunmuş olması gerekir!


Mayalama kabinine fazla elektrik yükü bindiğinde yangın tehlikesi söz konusudur. Kullanılan priz sigortayla korunmuş olması gerekir.

	<b>UYARI</b>
	<b>Yangın tehlikesi!</b> Mayalama kabinine folyo, kâğıt veya yapışan etiket yapıştırmayın!

Mayalama kabinine folyo, kâğıt, yapışan etiket vs. yapıştırmayın. İlk defa işleme almadan önce mayalama kabinindeki tüm koruyucu folyoları çıkarın.

## Güvenlik uyarıları

### 2.4.3 Elektrikten kaynaklanan tehlike


	<b>DİKKAT</b>
	<b>Elektrik kontağı!</b> Elektrik çarpması nedeniyle hayati tehlike vardır!

Mayalama kabininin elektrik bağlantısı ve elektrik tesisatında yapılacak tüm çalışmalar sadece ürün üzerinde eğitimli uzman elektrikçi tarafından ve elektroteknik kurallarına uygun olarak yapılmalıdır.

Elektrik tesisatında yapılacak tüm çalışmalardan önce ana şalteri “Kapalı” konumuna getirin ve elektrik fişini çıkarın. Elektrik fişi çıkarıldıktan sonra elektrikli modüller tamamen deşarj olmaz.

Tüm çalışmalardan ve tekrar çalıştırmadan önce tüm modüller tamamen deşarj olana kadar en az 2 dakika bekleyin.

Elektrik fişi, gerektiğinde sistemin elektriğini hızla kesebilmek amacıyla, mayalama kabini kurulduktan sonra da ulaşılabilir olmalıdır. Aksi takdirde, sistemin elektrik bağlantısını kesmeye yarayan bir düzene (ana şalter) müşteri tarafından kurulum yerinde öngörülmelidir.

	<b>TEHLİKE</b>
	<b>Elektrik kontağı!</b> Tüm elektronik modülleri neme ve toza karşı koruyun!


Tüm elektronik modülleri ıslanma, nem ve toza karşı koruyun. Aksi takdirde örneğin güvenlik devreleri gibi önemli fonksiyonlar devre dışı kalabilir ve kişiler ve sistem komponentleri hasar görebilir.

### 2.4.4 Yeme esnasında tehlikeler




Mayalama kabininde kullanılan su içme suyu kalitesinde (İçme Suyu Yönetmeliği uyarınca) olmalıdır. Suyun sıcaklığı en fazla 50 °C olabilir.

Su kalitesini arttırmak için su sirkülasyonuna çeşitli filtreler ve su hazırlama düzeneği entegre edilmelidir.

	<b>UYARI</b>
	<b>Hijyen!</b> Mayalama kabinini büyük itina ile temizleyin ve bakımını yapın!

Mayalama kabinini itina ile temizleyin ve bakımını yapın. Ancak temiz mayalama kabinlerinde hijyen açısından kusursuz ürünler hazırlanabilir.

### 2.4.5 Su hasarları

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Su hasarı!</b> Su beslemesini işletimden sonra kapatın!

Müşteri tarafından mayalama kabini yakınlarına takılan su musluğu, sadece mayalama kabini çalışırken açılmalı ve ardından tekrar kapatılmalıdır. Suyun akış basıncı, güvenlik etiketinde belirtilen basınç değerini aşmamalıdır. Gerekirse müşteri tarafından bir basınç azaltıcı öngörülmelidir.

### 3 Teknik tanıtım

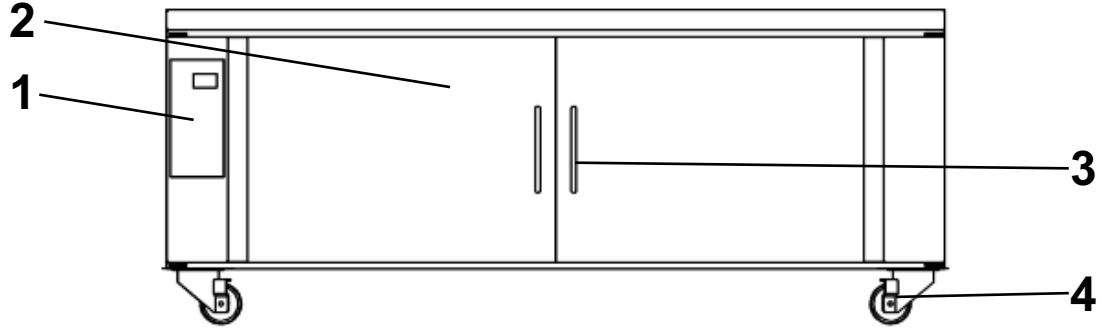
Bu bölümde, mayalama kabini komponentlerinin ve modüllerinin tanımı ve fonksiyonları yer almaktadır.

Mayalama kabini modeline bağlı olarak, burada belki de sizin cihazınızın sahip olmadığı bazı opsiyonların da tanıtıldığını lütfen dikkate alın.

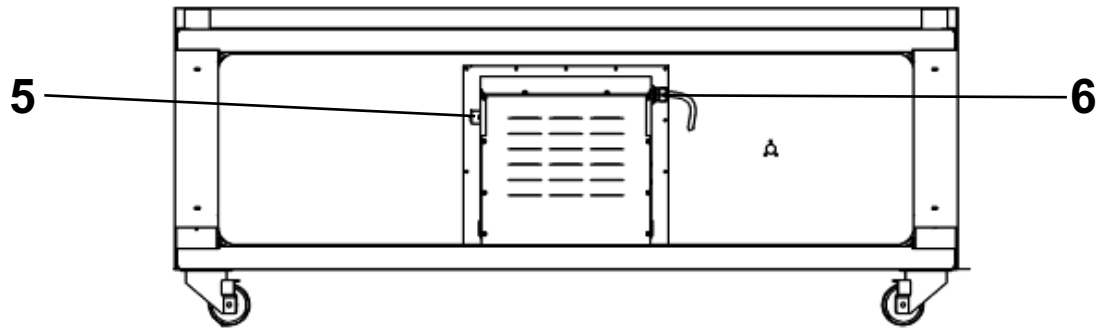
#### 3.1 Toplu bakış

Mayalama kabini en önemli komponentleri aşağıda tanıtılmıştır.

#### Mayalama kabini – Önden görünüm



Pozisyon	Tanım
1	Kontrol ünitesi
2	Kapı
3	Kapı kolu
4	Frenli tekerlekler



Pozisyon	Tanım
5	Su bağlantısı
6	Elektrik bağlantısı

### 3.2 Teslim hali

Mayalama kabini komple, boru bağlantıları yapılmış ve bağlanmaya hazır şekilde teslim edilir.

### 3.3 Teknik veriler – Klima kontrollü mayalama kabini 0600A GS1 ED 60/40

<b>Cihaz tanımı</b>	<b>0600A GS1 ED 60/40</b>
Cihazın üretildiği malzeme	Paslanmaz çelik Polikarbonat Akrilnitrilbutadiyenakrilat (ABS)
Ebatlar G/D/Y [mm]	930 x 950 x 575
Ağırlık [kg]	79
Kapı	Polikarbonat Akrilnitrilbutadiyenakrilat (ABS)
Tepsi sayısı/ Tepsi büyüklüğü	10 600 x 400
Kontrol ünitesi	Klima kontrolü IS 100
Hava çıkışı çapı [mm]	-
Elektrik şebekesi FI şalteri kullanın	230 V 1/N/PE 50 Hz / 60 Hz
Sigorta [A]	1 x 16
Amperaj [A]	9,1
Kablo çapı [mm <sup>2</sup> ]	3 x 1,5
Enerji sarfiyatı [kW] *)	2,1
Isıtıcı [kW]	2
Motor [kW]	0,08
Su bağlantısı	3/4"
Su çıkışı çapı [mm]	-
Sıcaklık aralığı [°C]	20 - 45
DIN 45635 normuna göre tipik işletimde cihazın hemen önünde ölçülen çalışma yerine özgü ses emisyon değeri [dB (A)]	-

## Teknik veriler – Klima kontrollü mayalama kabini 0605A GS2 ED 60/40

Cihaz tanımı	0605A GS2 ED 60/40
Cihazın üretildiği malzeme	Paslanmaz çelik Polikarbonat Akrilnitrilbutadiyenakrilat (ABS)
Ebatlar G/D/Y [mm]	930 x 1350 x 575
Ağırlık [kg]	79
Kapı	Polikarbonat Akrilnitrilbutadiyenakrilat (ABS)
Tepsi sayısı/ Tepsi büyüklüğü	20 / 600 x 400
Kontrol ünitesi	Klima kontrolü IS 100
Hava çıkışı çapı [mm]	-
Elektrik şebekesi FI şalteri kullanın	230 V1/N/PE 50 Hz / 60 Hz
Sigorta [A]	1 x 16
Amperaj [A]	9,1
Kablo çapı [mm <sup>2</sup> ]	3 x 1,5
Enerji sarfiyatı [kW] *)	2,1
Isıtıcı [kW]	2
Motor [kW]	0,08
Su bağlantısı	3/4"
Su çıkışı çapı [mm]	-
Sıcaklık aralığı [°C]	20 - 45
DIN 45635 normuna göre tipik işletimde cihazın hemen önünde ölçülen çalışma yerine özgü ses emisyon değeri [dB (A)]	-

**Teknik veriler – Klima kontrollü mayalama kabini 0700A GS1 ED 60/80**

<b>Cihaz tanımı</b>	<b>0700A GS1 ED 60/80</b>
Cihazın üretildiği malzeme	Paslanmaz çelik Polikarbonat Akrilnitrilbutadiyenakrilat (ABS)
Ebatlar G/D/Y [mm]	930 x 950 x 875
Ağırlık [kg]	96
Kapı	Polikarbonat Akrilnitrilbutadiyenakrilat (ABS)
Tepsi sayısı/ Tepsi büyüklüğü	20 / 600 x 400
Kontrol ünitesi	Klima kontrolü IS 100
Hava çıkışı çapı [mm]	-
Elektrik şebekesi FI şalteri kullanın	230 V1/N/PE 50 Hz / 60 Hz
Sigorta [A]	1 x 16
Amperaj [A]	9,1
Kablo çapı [mm <sup>2</sup> ]	3 x 1,5
Enerji sarfiyatı [kW] *)	2,1
Isıtıcı [kW]	2
Motor [kW]	0,08
Su bağlantısı	3/4"
Su çıkışı çapı [mm]	-
Sıcaklık aralığı [°C]	20 - 45
DIN 45635 normuna göre tipik işletimde cihazın hemen önünde ölçülen çalışma yerine özgü ses emisyon değeri [dB (A)]	-

## Teknik veriler – Klima kontrollü mayalama kabini 0705A GS2 ED 60/80

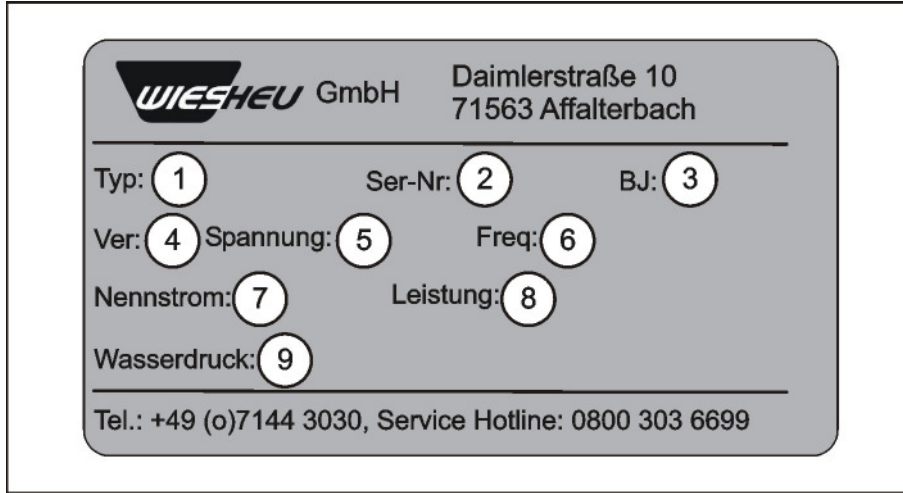
<b>Cihaz tanımı</b>	<b>0705A GS2 ED 60/80</b>
Cihazın üretildiği malzeme	Paslanmaz çelik Polikarbonat Akrilnitrilbutadiyenakrilat (ABS)
Ebatlar G/D/Y [mm]	930 x 1350 x 875
Ağırlık [kg]	96
Kapı	Polikarbonat Akrilnitrilbutadiyenakrilat (ABS)
Tepsi sayısı/ Tepsi büyüklüğü	20 / 600 x 400
Kontrol ünitesi	Klima kontrolü IS 100
Hava çıkışı çapı [mm]	-
Elektrik şebekesi FI şalteri kullanım	230 V1/N/PE 50 Hz / 60 Hz
Sigorta [A]	1 x 16
Amperaj [A]	9,1
Kablo çapı [mm <sup>2</sup> ]	3 x 1,5
Enerji sarfiyatı [kW] *)	2,1
Isıtıcı [kW]	2
Motor [kW]	0,08
Su bağlantısı	3/4"
Su çıkışı çapı [mm]	-
Sıcaklık aralığı [°C]	20 - 45
DIN 45635 normuna göre tipik işletimde cihazın hemen önünde ölçülen çalışma yerine özgü ses emisyon değeri [dB (A)]	-

**Teknik veriler – Klima kontrollü mayalama kabini 0615A GS1 EBO 120/80**

<b>Cihaz tanımı</b>	<b>0615A GS1 EBO 120/80</b>
Cihazın üretildiği malzeme	Paslanmaz çelik Çelik, elektrostatik boyalı
Ebatlar G/D/Y [mm]	1530 x 1294 x 620
Ağırlık [kg]	150
Kapı	Cam Tekli cam
Tepsi sayısı/ Tepsi büyüklüğü	16 / 8/ 600 x 400 600 x 800
Kontrol ünitesi	Klima kontrollü IS 100
Hava çıkışı çapı [mm]	-
Elektrik şebekesi FI şalteri kullanın	230 V1/N/PE 50 Hz / 60 Hz
Sigorta [A]	1 x 16
Amperaj [A]	9,1
Kablo çapı [mm <sup>2</sup> ]	3 x 1,5
Enerji sarfiyatı [kW] *)	2,1
Isıtıcı [kW]	2
Motor [kW]	0,08
Su bağlantısı	3/4"
Su çıkışı çapı [mm]	-
Sıcaklık aralığı [°C]	20 - 45
DIN 45635 normuna göre tipik işletimde cihazın hemen önünde ölçülen çalışma yerine özgü ses emisyon değeri [dB (A)]	-

### 3.5 Tip levhası

Tip levhasında mayalama kabininin en önemli verileri yer almaktadır.



Poz.	Tanım
1	Tip
2	Seri numarası
3	İmal yılı/ayı
4	Versiyon
5	Gerilim (V)
6	Frekans (N/Hz)
7	Nominal akım (A)
8	Güç (kW)
9	Su basıncı (kPa)

### 4 Nakliye, kurulum ve bağlantı

Bu bölümde, mayalama kabininin güvenli şekilde nakli, montajı ve bağlanması için gerekli bilgiler yer almaktadır.

#### 4.1 Mayalama kabininin ambalajdan çıkarılması

Mayalama kabini fabrika çıkışı palet üzerinde ambalajlanır. Mayalama kabini ambalajdan çıkarın ve ambalaj malzemesini çevreyi koruma kriterlerine uygun şekilde imha edin.


#### 4.2 Mayalama kabininin nakliyesi

Mayalama kabininin askı noktaları yoktur.


Mayalama kabini tekerlekler üzerinde durmaktadır.

=> Mayalama kabini yatay konumda itilmelidir.

Devrilme tehlikesi !

	<b>UYARI</b>
	<b>Ezilme ve çarpma tehlikesi!</b> Mayalama kabinini dikkatle nakledin!


Mayalama kabinini naklemeden önce dikkatle kaldırın!

	<b>UYARI</b>
	<b>Ezilme ve çarpma tehlikesi!</b> Asılı yüklerin altında durmayın!


Kaldırılan ve askı halindeki yüklerin altında hiç kimse durmamalı ve elini yükün altına sokmamalıdır!

### 4.3 Kurulum yeri

Kusursuz fonksiyonu sağlayabilmek için mayalama kabininin kuru ve dona karşı korunmuş bir mekânda kurulması gerekir.

	<b>UYARI</b>
	<b>Ezilme ve çarpma tehlikesi!</b> Mayalama kabinini uygun zemin üzerine kurun!

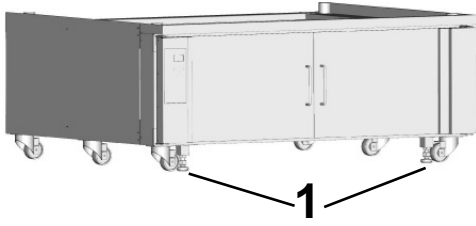
Mayalama kabini düz, sağlam, devrilmeyen ve mayalama kabini için yeterli taşıma kapasitesine sahip bir zemin üzerinde durmalıdır.

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Isı yığılmaları!</b> Hava çıkışı ve havalandırma delikleri kapatılmamalıdır!

Isı yığılmalarını önlemek için mayalama kabinini duvarla arasında en az 20 mm mesafe kalacak şekilde kurun.  
Yan panolardaki ve arka panodaki havalandırma delikleri kapatılmamalıdır.

Mayalama kabini bakım amacıyla duvardan 1 metre öne çekilmelidir. Bu nedenle yeterince boş alan bırakılmasına dikkat edin.

### 4.3 Kurulum yeri



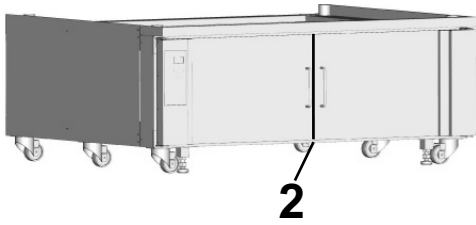
0615A GS1 EBO 120/80 model mayalama kabini, kabinin cihazın arka tarafına yaklaşık 1-2° meyille kurulmasına dikkat edilmelidir.

Meyili ayar ayaklarıyla (1) ayarlayın.

30'luk çatal anahtar yardımıyla ayar ayaklarındaki üst kontra somunları çözün.

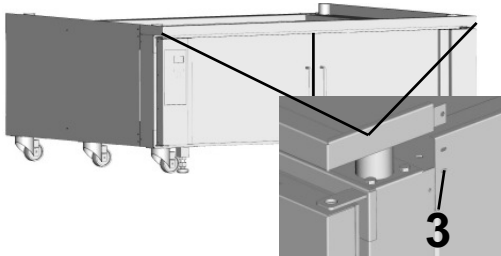
Mayalama kabini arkaya doğru yaklaşık 1-2° meyil sağlanana kadar alttaki somunları aşağıya çevirin. Su terazisi yardımıyla mayalama kabinindeki meyili kontrol edin.

Kontra somunları iyice sıkın.



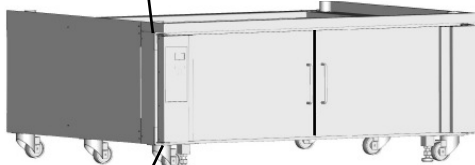
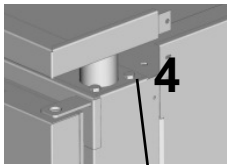
0615A GS1 EBO 120/80 model mayalama kabini yukarıda tarif edildiği şekilde kurulduktan sonra, ihtiyaç halinde iki kapının ayarı yapılabilir.

İki kapı arasındaki aralığın (2) paralelliklerine dikkat edin.



Kapıları aşağıda tarif edildiği gibi ayarlayın. 2,5'lük alyan anahtarla panelin sağında ve solundaki tespit vidalarını (3) çözün.

Paneli çıkarın.



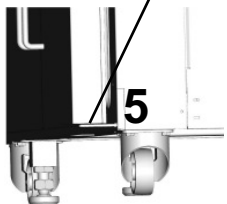
13'lük çatal anahtar yardımıyla sağ üst (4) ve sağ alt (5) tarafta yer alan "menteşe" tespit vidalarını çözün. Sağ kapıyı ayarlayın.

Bu amaçla bir su terazisi kullanın.

Su terazisini kapının dikey dış kenarına dayayın.

"Menteşe" tespit vidalarını iyice sıkın.


Sol kapıyı da aynı şekilde ayarlayın.



## Nakliye, kurulum ve bağlantı

### 4.4 Elektrik bağlantısı

Gerekli şebeke gerilimi, modele göre 50 / 60 Hz frekansta 230V olmalıdır. Elektrik bağlantı değerleri için lütfen tip levhasına veya bu kullanım kılavuzunun "Teknik veriler" bölümüne bakın.

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Elektrik kontağı!</b> Elektrik çarpması nedeniyle hayati tehlike vardır!

Mayalama kabininin elektrik bağlantısı sadece uzman elektrikçi tarafından ve elektroteknik kurallarına uygun olarak yapılmalıdır. Kullanılan priz in hatalı akım koruma şalteriyle korunmuş olması gerekir. VDE yönetmelikleri ve yerel enerji tedarik şirketlerinin yönetmeliklerini dikkate alın.

Her mayalama kabini için sigortayla korunan ayrı bir elektrik bağlantı kablosu kullanın. Bağlantı kablolarının ebatı, amperaja ve yerel koşullara bağlıdır.

Şebeke dalgalanmalarını ve düşük gerilimleri önlemek için şebeke empedansı 50 mΩ değerini aşmamalıdır. Bu konuda lütfen yerel enerji tedarik şirketinden bilgi isteyin.

Elektrik fişi, gerektiğinde sistemin elektriğini hızla kesebilmek amacıyla, mayalama kabini kurulduktan sonra da ulaşılabilir olmalıdır.

Aksi takdirde, sistemin elektrik bağlantısını kesmeye yarayan bir düzenek (ana şalter) müşteri tarafından kurulum yerinde öngörülmelidir.

Elektrik bağlantısı mayalama kabininin arka tarafında yer almaktadır.

### 4.5 Su bağlantısı

Mayalama kabininde kullanılan su içme suyu kalitesinde (İçme Suyu Yönetmeliği uyarınca) olmalıdır. Suyun sıcaklığı en fazla 50 °C olabilir.

Su besleme hattı, mayalama kabininin kurulum yerinde muslukla donatılmalıdır.

Su besleme hattı ve musluk işleten tarafından temin edilmeli ve bağlanmalıdır.


Su besleme hattı, DIN - DVGW normlarına göre kontrol edilmiş, gıda maddeleri için uygun 1/2" ebatında ve 3/4" vida bağlantılı basınç hortumu olmalıdır (teslimat kapsamına dahildir).

Mayalama kabinini bakım amacıyla duvardan 1 metre öne çekebilmek için bağlantının esnek olması gerekir.

Kir süzgeci temizlenmeli ve mayalama kabininin arka panosundaki su bağlantısına takılmalıdır.

Su bağlantısı için DIN - DVGW normlarına göre kontrol edilmiş, boru havalandırıcıya ve geri akışı önleyiciye sahip çıkış valfi kullanılmalıdır.

#### 4.5 Su bağlantısı

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Su hasarı!</b> Su beslemesini işletimden sonra kapatın!

Sudan kaynaklanan hasarları önlemek için su musluğu sadece mayalama kabini çalışırken açılmalı ve ardından tekrar kapatılmalıdır.

Su besleme hortumunu mayalama kabininin arka panosundaki su bağlantısına ve musluğa takın.

#### Suyun yumuşatılması

Aşırı derecede kireçli (klorit olmayan) sularda suyun yumuşatılması tavsiye olunur. Su hazırlama sisteminden geçen suyun sertlik derecesi en fazla 6 dH olmalıdır.

H<sup>+</sup> iyon değiştiricilere sahip sistemlerin (bulaşık makinelerinde olduğu gibi) kullanılması yasaktır. Bu sistemler sodyum çöküntülerine ve sodyum klorid kaynama noktasının kaymasına sebep olur.

#### Hassas filtre

Suyun kum, demir partikülleri veya başka maddelerle kirlenmesi halinde 5 - 15 µm filtre ünitesine sahip hassas filtrelerin kullanılması önerilir.

#### Aktif karbon filtre

Suyun 0,2 mg/l (ppm birimine eş değerdir) değerini aşacak derecede yoğun klorizasyonu Cl<sup>2</sup> halinde (su tedarik şirketinden bilgi alınmalıdır), su girişinden önce aktif karbon filtre kullanılmalıdır.

#### Ters osmoz sistemi

Sudaki klorid konsantrasyonu 150 mg/l (ppm birimine eş değerdir, su tedarik şirketinden bilgi alınmalıdır) değerini aştığında, korozyon tehlikesi nedeniyle ters osmoz sistemi öngörülmeli ve bu bağlamda asgari / kılavuz değer olarak 100 µS/cm dikkate alınmalıdır.

#### Filtre seçimi için dikkate alınması gereken su debisi:

- Ortalama su sarfiyatı.
  - Maksimum debi (filtre bağlantı çapının ebatını belirler).
- Öneriler, test tecrübeleri dikkate alınarak gözden geçirilir.




Filtreleri WIESHEU GmbH şirketinden ve servis partnerlerinden temin edebilirsiniz. Steamax filtre sistemlerinin kullanılması önerilir.

## 5 İşletime alma


İşleten, mayalama kabininin her işletiminde yakınlarda bulunan kişilerin güvenliğinden tam olarak sorumludur.

Kullanıcı, işleme almadan önce

- kullanım kılavuzunu okumuş ve anlamış olmalıdır (özellikle “Güvenlik uyarıları” bölümünü)
- acil durumlarda doğru önlemleri alabilecek ve mayalama kabinini kapatabilecek ve emniyete alabilecek durumda olmalıdır.

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Elektrik kontağı!</b> Elektrik çarpması nedeniyle hayati tehlike vardır!

Tüm elektronik modülleri neme ve toza karşı koruyun! Mayalama kabinini nemli veya yağ ortamlarda kullanmayın. Mayalama kabinini yağmura maruz bırakmayın.

	<b>UYARI</b>
	<b>Yangın tehlikesi!</b> Mayalama kabinine folyo, kâğıt veya yapışan etiket yapıştırmayın!

Mayalama kabinine folyo, kâğıt, yapışan etiket vs. yapıştırmayın! İlk defa işleme almadan önce mayalama kabinindeki tüm koruyucu folyoları çıkarın.

Mayalama kabinine kesinlikle canlıları koymayın!

Çevre sıcaklığı 5 °C değerinin altına indiğinde, mayalama kabininin işleme almadan önce oda sıcaklığına kadar ısıtılmasına dikkat edin.

Mayalama kabini emniyet termostatıyla donatılmıştır.

Bu donanım mayalama kabinini aşırı yük halinde kapatır.

Mayalama kabini, mayalama hücreindeki sıcaklık -8 °C değerinin altında olduğunda çalıştırılmaz.

### 5.1 Kontrol çalışmaları



Her defaya mahsus işleme almadan önce aşağıda belirtilen adımları uygulayın:

- Mayalama kabinini gözle görülür hasarlar açısından kontrol edin.
- Mayalama kabini kapısının sızdırmazlığını ve kilitleme sisteminin işlevselliğini kontrol edin.
- Fan kapağını öngörülen tutucuya doğru şekilde asın.
- Tepsi taşıyıcıları usulüne uygun mayalama hücrelerine takın.
- Gerekli akım beslemesinin mevcut olduğunu kontrol edin.
- Musluğun açık olduğundan ve su girişindeki kir süzgecinin tıkanmış olmadığından emin olun.
- Kapıların doğru kapandıklarını kontrol edin.

## 6 Kumanda

### 6.1 Mayalama kabini kapısının açılması ve kapatılması

- Kapı kulplarını kuvvetlice çekin.  
=> Mayalama kabininin kapıları açılır.
- Kapı kulplarına kuvvetlice bastırın.  
=> Mayalama kabininin kapıları kapanır.
- => İşletim esnasında mayalama kabini kapılarının sıkıca kapalı olmalarına dikkat edin.



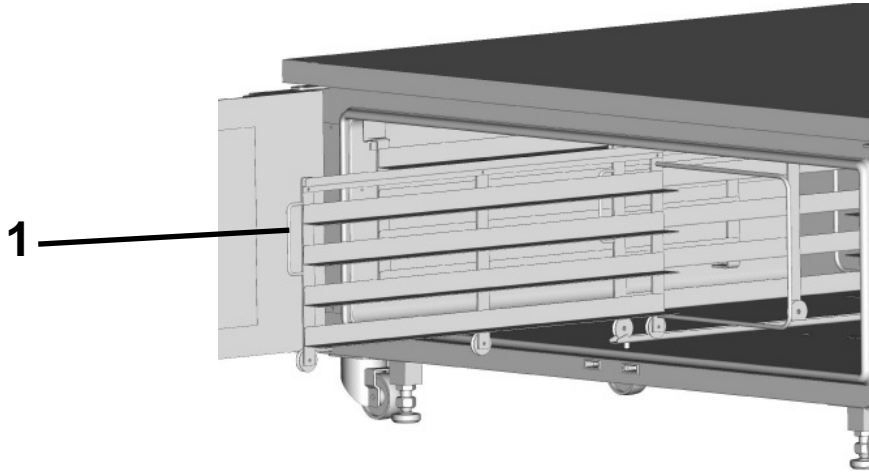
Kapılar doğru kapanmazsa, kapı kilidini yeniden ayarlamak mümkündür:

Kapı kilidini ihtiyaç halinde yetkili servis partnerlerimizden birine ayarlatmanızı öneririz. Kilide (B) kesinlikle kaba kuvvetle bastırmayın. Kapı açık olmasına rağmen kilit basılı olursa, tornavida yardımıyla tekrar açılması mümkündür.



### 6.2 Mayalama kabininin doldurulması –0615A GS1-EBO120/80

Mayalama kabini derinliğinin iki kat olması nedeniyle 0615A GS1-EBO120/80 modelinin orta tepsi taşıyıcısını dışarı çekmek mümkündür. 60x40 ebatında tepsilerin de kolaylıkla ve rahat bir şekilde kullanılabilmesi için, mayalama kabinini boşaltırken aşağıdaki hususlar dikkate alınmalıdır.

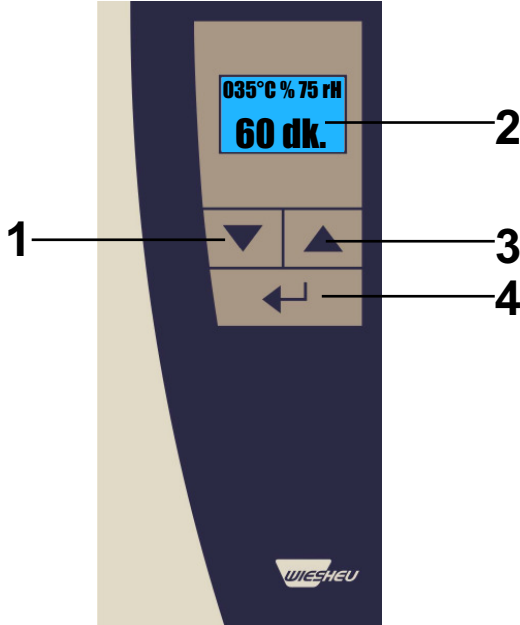


- Öndeki tepsilerin hepsini mayalama kabininden çıkarın.
- Orta tepsi taşıyıcısı (1) kulpundan tutarak durana kadar dışarı çekin.  
=> Arka tepsiler tepsi taşıyıcısıyla birlikte öne doğru çekilir.
- Diğer tepsileri de mayalama kabininden çıkarın.
- Orta tepsi taşıyıcısı yerine oturana kadar içeri sürün.

## 7 Klima kontrolü

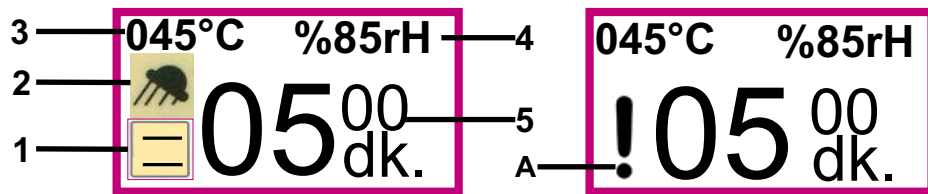
### 7.1 Teknik tanıtım

#### 7.1.1 Kumanda panosu



Pozisyon	Tanım
1	“Ok işareti - aşağı” tuşu
2	Ekran
3	“Ok işareti - yukarı” tuşu
4	“Return” tuşu

#### 7.1.2 Ekran

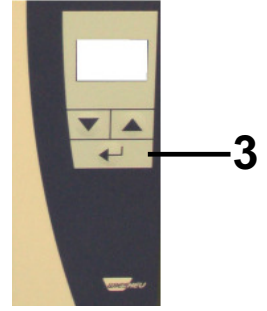


Pozisyon	Tanım
1	“Isıtıcı açık”
2	“Nem açık”
3	Ayarlanan sıcaklık
4	Ayarlanan nem
5	Kalan süre
A	“Sıcaklık yoklayıcı” eksik veya bozuk göstergesi

## 7.2 Fonksiyonlar ve kumanda

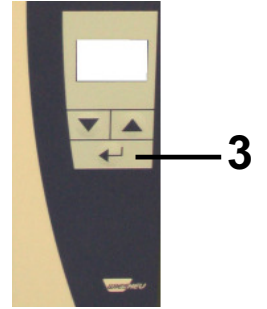
### 7.2.1 Mayalama kabininin çalıştırılması

- Mayalama kabininin elektrik bağlantısı kurulmuş olmalıdır.  
=> Mayalama kabini hazır modundadır.  
=> Klima kontrolünün ekranı kısık şekilde aydınlatılır.
- Yaklaşık 5 saniye boyunca "Return" tuşuna (3) basın.  
=> Kontrol ünitesi çalışır.  
=> Ekranda MEVCUT ayarlar gösterilir.  
=> Mayalama kabini sürekli işletimdedir.  
=> Mayalama kabini ayarlanan parametrelerle çalışır.



### 7.2.2 Zamanlayıcının çalıştırılması

- "Return" tuşuna (3) basın.  
=> Gösterilen süre ayarı işlemeye başlar.



#### Dikkatinize:

Süre ayarı sona ermeden 2 dakika önce süre göstergesi yanıp söner.

Ayarlanan süre sona erdiğinde akustik sinyal duyulur.

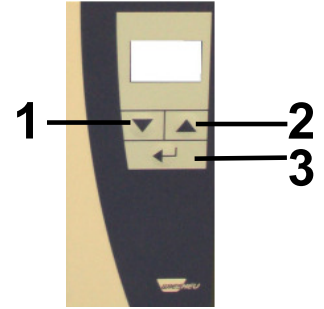
**Dikkat! Zamanlayıcı, mayalama kabininin fonksiyonunu kapatmaz.**

**Mayalama kabini kontrol ünitesinin kapatılması gerekir.**  
(Bu konuya ilişkin bkz. 7.2.4)

### 7.2.3 Zamanlayıcı ayarının düzeltilmesi

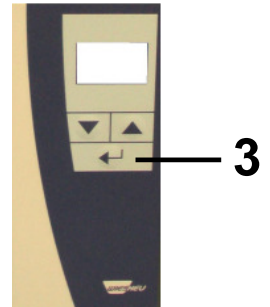
İşletim esnasında süre ayarını değiştirebilirsiniz.

- "Ok işareti - yukarı" (2) ya da "Ok işareti - aşağı" (1) tuşuna basın.  
=> Tuşa bir kez bastığınızda değer 1 dakika yükselir ya da düşer.  
=> Tuşa basılı tuttuğunuzda değer daha hızlı değişir.
- "Return" tuşuna (3) basın.  
=> Değişiklik onaylanmıştır.  
=> Mayalama kabini değiştirilen değerlerle çalışır.



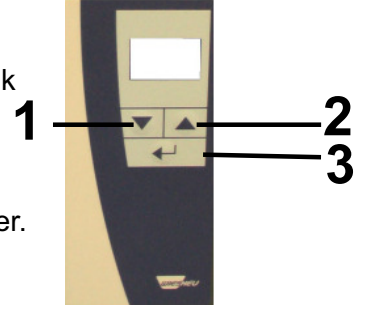
### 7.2.4 Mayalama kabininin kapatılması

- Yaklaşık 5 saniye boyunca "Return" tuşuna (3) basın.  
=> Kontrol ünitesi kapanır.  
=> Mayalama kabini hazır modundadır.



### 7.3 Programlama

- Kontrol ünitesi açıkken  
“Ok işareti - yukarı” (2) ve “Ok işareti - aşağı” (1) tuşuna yaklaşık 3 saniye boyunca aynı anda basın.  
=> Kontrol ünitesi normal işletimden çıkar ve programlama moduna geçer.  
=> En son ayarlanan süre değeri ekranda gösterilir ve yanıp söner.  
=> Programlama 3 adımla gerçekleşir:

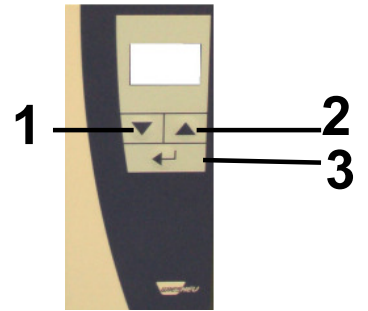
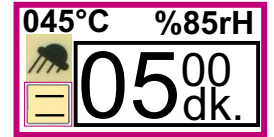


1. Süre ayarı (bkz. Madde 7.3.1)
2. Sıcaklık ayarı (bkz. Madde 7.3.2)
3. Göreceli nem ayarı (bkz. Madde 7.3.3)

#### 7.3.1 Süre ayarı

- “Ok işareti - yukarı” (2) ya da “Ok işareti - aşağı” (1) tuşuna basın ve istenilen süreyi ayarlayın.  
=> Tuşa bir kez bastığınızda değer 1 dakika yükselir ya da düşer.  
=> Tuşu basılı tuttuğunuzda değer daha hızlı değişir.
- “Return” tuşuna (3) basın.  
=> Süre değeri üstlenilir.  
=> Bir sonraki parametre gösterilir.

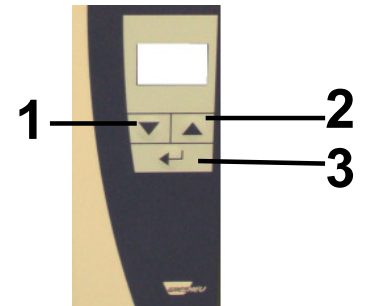
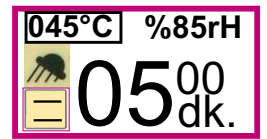
Süre 1 – 99 dakika arası ayarlanabilir.



#### 7.3.2 Sıcaklık ayarı

- “Ok işareti - yukarı” (2) ya da “Ok işareti - aşağı” (1) tuşuna basın ve istenilen sıcaklığı ayarlayın.  
=> Tuşa bir kez bastığınızda değer 1 derece yükselir ya da düşer.  
=> Tuşu basılı tuttuğunuzda değer daha hızlı değişir.
- “Return” tuşuna (3) basın.  
=> Sıcaklık değeri üstlenilir.  
=> Bir sonraki parametre gösterilir.

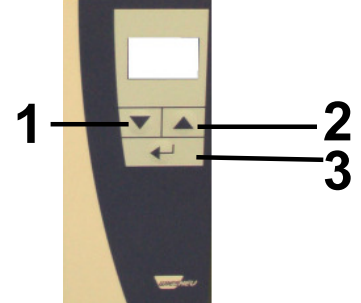
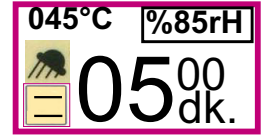
Sıcaklık 20 °C ile 45 °C arası ayarlanabilir.



### 7.3.3 Göreceli nem ayarı

- “Ok işareti - yukarı” (2) ya da “Ok işareti - aşağı” (1) tuşuna basın ve istenilen nemi ayarlayın.  
=> Tuşa bir kez bastığınızda değer % 1 rH yükselir ya da düşer.  
=> Tuşa basılı tuttuğunuzda değer daha hızlı değişir.
- “Return” tuşuna basın.  
=> Nem ayarı üstlenilir.  
=> Programlama işlemi tamamlanmıştır.

Nem değeri, % 50 rH ile % 85 rH (göreceli nem) arası ayarlanabilir.



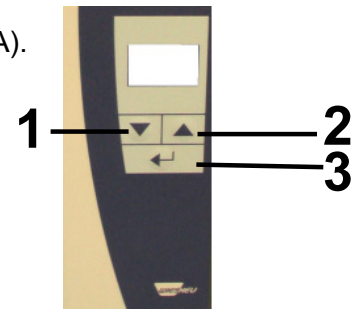
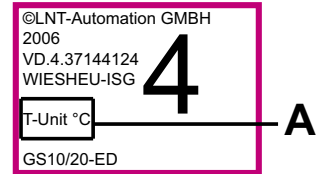
Programlama modundan çıkmak her zaman mümkündür.

“Enter” tuşuna en az 3 saniye boyunca basın.

=> Normal işletim moduna geri dönülür.


### 7.3.4 Sıcaklık biriminin “°C” veya “°F” olarak ayarı

- Klima kontrolü kapalı olmalıdır.
- “Ok işareti - yukarı” (2) ve “Ok işareti - aşağı” (1) tuşuna yaklaşık 10 saniye boyunca aynı anda basın.  
=> Cihaz sistem menüsüne geçer.  
=> LED göstergede sıcaklık birimi gösterilir.
- “Ok işareti - yukarı” tuşuna (2) basın.  
=> Sıcaklık “°C” biriminden “°F” birimine veya tersine ayarlanır (A).
- “Return” tuşuna (3) basın.  
=> Girdi kaydedilir ve sistem menüsünden çıkılır.  
=> Klima kontrolü kapalı olmalıdır.




## 8 Temizleme

Bu bölümde, mayalama kabininin temizlenmesine ilişkin bilgiler yer almaktadır.

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Elektrik kontağı!</b> Elektrik çarpması nedeniyle hayati tehlike vardır!

Temizleme çalışmalarından önce mayalama kabini kapatın ve elektrik bağlantısını kesin.


	<b>UYARI</b>
	<b>Hijyen!</b> Mayalama kabini büyük itina ile temizleyin ve bakımını yapın!

Mayalama kabini itina ile temizleyin ve bakımını yapın. Ancak temiz olan mayalama kabinleriyle hijyen açısından kusursuz ürünler hazırlanabilir. Mayalama kabinindeki sıcaklıklar bakteri oluşumunu teşvik eder.

**Bakteri oluşumunu önlemek için oluşan kondensatın kuru, yumuşak bir bezle tamamen alınması gerekir.**

**Tekrar kondensat oluşumunu önlemek için, kullanılmadığı durumlarda kapıyı sadece yaslayın**

### 8.1 Genel temizleme çalışmaları

	<b>DİKKAT</b>
	<b>Teknik hasar!</b> Mayalama kabini nemli ve yumuşak bir bezle temizleyin!

Havalandırma deliklerini toz ve kirden arındırın. Dış yüzeyleri ve kumanda elemanlarını nemli ve yumuşak bir bezle temizleyin. Akan su kullanmayın.

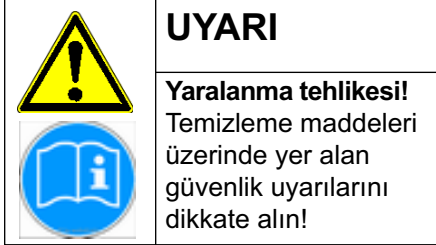
- Ovucu veya çizme ihtimali olan nesnelere veya amonyak, klor, potasyum, hidrokarbonlar veya sodyum hidroksit içeren temizleme maddeleri kullanmayın.
- Mayalama kabini asitle temizlemeyin ve kesinlikle asit buharlarına maruz bırakmayın.
- Temizleme maddesi üzerinde yer alan üretici açıklamalarını dikkate alın.
- Mayalama kabini ve kapı contasını hafif sabunlu suyla temizleyin.

**=> Uygun olmayan temizleyicilerin kullanımından ötürü oluşan hasarlar için WIESHEU GmbH herhangi bir sorumluluk üstlenmez.**

## 8.2 Temizleme maddeleri



Plastik temizleyicileri veya dezenfektanlar kullanmayın.  
Belirli koşullar altında, önerilmeyen temizleme maddeleriyle temas halinde plastik parçalarda hasar meydana gelebilir.  
Plastik parçaların tamamını sadece hafif sabunlu su veya sirkeli suyla temizleyin.



Temizleme maddeleri üzerinde yer alan güvenlik uyarılarını dikkate alın!



**Önerimiz:**

**Wiesheu paslanmaz çelik temizleyicisi ve cilası**

**Mayalama kabininin paslanmaz çelikten yüzeylerini temizlemek ve parlatmak için kullanılır.**

Şişe büyüklüğü: 1 kg plastik şişe

- Püskürtme kafalı, Sipariş No: 56010

- Püskürtme kafasız, Sipariş No: 56011

**Temizleyici madde plastik parçalarla temas etmemelidir.**

## 8.3 Mayalama kabininin temizlenmesi

### 8.3.1 Tepsî taşıyıcıların ve fan kapağının çıkarılması

Mayalama kabininin temizlenmesi için tepsî taşıyıcıların ve fan kapağının çıkarılması gerekir.

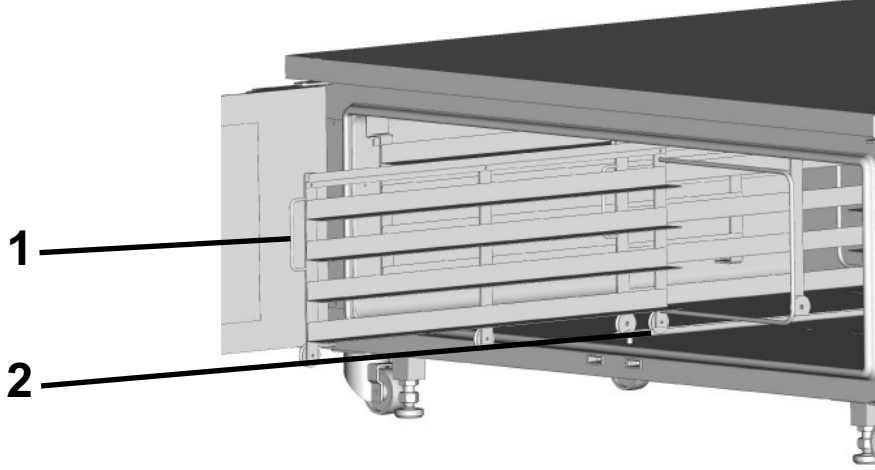
#### 8.3.1.1 GS-ED varyantlarında tepsî taşıyıcıların çıkarılması



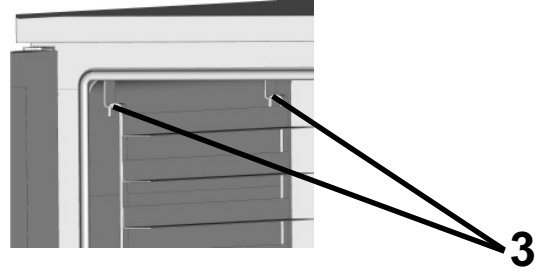
- Tepsî taşıyıcının üst tarafındaki kulpu (1) tutarak aşağıya doğru çekin.
- Tepsî taşıyıcıyı çözün ve öne doğru kaldırarak çıkarın (1).

## Temizleme

### 8.3.1.2 GS-EBO varyantında tepsi taşıyıcıların çıkarılması



- Orta tepsi taşıyıcıları (1) kulpundan tutarak durana kadar dışarı çekin.
- Tepsi taşıyıcının tekerleklerini (2) kaldırarak durdurucunun üzerinden aşırın.
- Tepsi taşıyıcıyı mayalama kabininden çıkarın.



- Yan taraftaki tepsi taşıyıcıları kaldırarak kulaklardan (3) çıkarın.
- Tepsi taşıyıcıyı çaprazlama yönde mayalama kabininden çıkarın.

- Bakteri oluşumunu önlemek için mayalama kabinini hafif sabunlu su ve sirkeli suyla temizleyin.
  - Kondensatı kuru, yumuşak bir bezle silin.
  - Kondensat oluşumunu önlemek için, kullanılmadığı durumlarda mayalama kabininin kapılarını sadece yaslayın.
- => Hijyenik nedenlerden ötürü mayalama kabininin her gün temizlenmesini öneririz.



#### 8.4 Mayalama kabini camlarının temizlenmesi

Mayalama kabininizin camlarını hafif sabunlu suyla temizleyin.

Ovucu veya çizme ihtimali olan nesnelere veya temizleme malzemeleri kullanmayın.

Plastik kapılarda cam temizleyiciler kullanmayın.

Bunlar, plastik camlarda yumuşatıcıları tahrip eden ve plastik camlarda hasara neden olan maddeler içerebilir.

#### 8.5 Yan panonun temizlenmesi

Mayalama kabininin sağ ve sol dış panosu paslanmaz çelikten üretilmiştir.

Bunları hafif sabunlu suyla temizleyin.

Ovucu veya çizme ihtimali olan nesnelere veya temizleme malzemeleri kullanmayın.

#### 8.6 Kumanda panosu folyosunun temizlenmesi

Klima kontrolünün kumanda panosu folyosunu nemli, yumuşak bir bezle temizleyin.

Ovucu veya çizme ihtimali olan nesnelere veya temizleme malzemeleri kullanmayın.

### 9 Kireçten arındırma




Mayalama kabininin kireçten arındırılması gerekmez.

Mayalama kabininde buharlaştırıcı yoktur. Sadece soğuk suyla çalışılır. Kireçlenme hemen hemen hiç meydana gelmez.

### 10 Arızalar, sebebi ve giderilmesi

Güvenlik yönetmeliklerini dikkate alın!

Her çalışmadan önce mayalama kabininin soğumasını bekleyin.

	<b>TEHLİKE</b>
	<b>Elektrik kontağı!</b> Elektrik çarpması nedeniyle hayati tehlike vardır!

Mayalama kabininin elektrik bağlantısı ve elektrik tesisatında yapılacak tüm çalışmalar sadece ürün üzerinde eğitimli uzman elektrikçi tarafından ve elektroteknik kurallarına uygun olarak yapılmalıdır.

Elektrik tesisatında yapılacak tüm çalışmalardan önce ana şalteri “Kapalı” konumuna getirin ve elektrik fişini çıkarın.

Mayalama kabininin elektrik bağlantısını tekrar kurmadan önce tüm modüller deşarj olana kadar en az 2 dakika bekleyin.

## Arızalar, sebebi ve giderilmesi

Semptom	Sebebi	Giderilmesi
Ekran sönük veya reaksiyon yok	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Elektrik şebekesinde düşük gerilim</li> <li>2. Hat iletkenlerinde kısa devre</li> <li>3. Sıcaklık güvenlik sınırlayıcısı devreye girdi</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Servisi çağırın</li> <li>2. Servisi çağırın</li> <li>3. Servisi çağırın</li> </ol>
Röle veya buzzer (sinyal verici) anahtarlama yapmıyor	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Elektrik şebekesinde düşük gerilim</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Servisi çağırın</li> </ol>
Gösterilen ölçüm değerleri doğru değil. Ölçüm kanallarında hata mesajları	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Elektrik şebekesinde ciddi arızalar</li> <li>2. Ölçüm hatlarında ciddi arızalar</li> <li>3. Sensör bozuk</li> <li>4. Ölçüm hatlarında kablo kopması veya kablo kısa devresi</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Servisi çağırın</li> <li>2. Servisi çağırın</li> <li>3. Servisi çağırın</li> <li>4. Servisi çağırın</li> </ol>
Fan çarkı dönmüyor	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Motor bozuk</li> <li>2. Kumanda panosu bozuk</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Servisi çağırın</li> <li>2. Servisi çağırın</li> </ol>
Sıcaklığa ulaşamıyor	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Isıtıcı bozuk</li> <li>2. Kumanda panosu bozuk</li> <li>3. Yarı iletken röle bozuk</li> <li>4. Sıcaklık güvenlik sınırlayıcısı devreye girdi</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Servisi çağırın</li> <li>2. Servisi çağırın</li> <li>3. Servisi çağırın</li> <li>4. Servisi çağırın</li> </ol>
İçeri su püskürtülüyor	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Su beslemesi kapalı</li> <li>2. Kir süzgeci tıkanı</li> <li>3. Manyetik valf bozuk</li> <li>4. Kumanda panosu bozuk</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kontrol edin</li> <li>2. Servisi çağırın</li> <li>3. Servisi çağırın</li> <li>4. Servisi çağırın</li> </ol>
Aydınlatma çalışmıyor (opsiyonel)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lamba bozuk</li> <li>2. Kablo kopması</li> <li>3. Trafo bozuk</li> <li>4. Aydınlatma sigortası devreye girdi</li> <li>5. Kumanda panosu bozuk</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kontrol edin</li> <li>2. Servisi çağırın</li> <li>3. Servisi çağırın</li> <li>4. Servisi çağırın</li> <li>5. Servisi çağırın</li> </ol>
Cihaz çalışmıyor	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Şebeke gerilimi eksik</li> <li>2. Kumanda panosu bozuk</li> <li>3. Güç/Su ünitesindeki sigorta bozuk</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kontrol edin</li> <li>2. Servisi çağırın</li> <li>3. Servisi çağırın</li> </ol>
Program belleği veri kaybediyor. Saat doğru değil veya 0:00 değerine alındı	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Elektrik şebekesinde ciddi arızalar</li> <li>2. Donanım (hardware) bozuk</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Servisi çağırın</li> <li>2. Servisi çağırın</li> </ol>

## 11 Bakım



### Öneri:


Tüm bakım çalışmalarının yetkili WIESHEU GmbH servis partneri tarafından yapılmasını sağlayın.

Her altı ayda bir VDE 0701 / 0702 uyarınca kontrolün yapılmasını sağlayın.

Aşağıda kendinizin yapabileceği çalışmalar hakkında bilgiler verilecektir.



### 11.1 Aşınır parçaların değiştirilmesi

Güvenlik yönetmeliklerini dikkate alın!


	<b>TEHLİKE</b>
	<b>Elektrik kontağı!</b> Elektrik çarpması nedeniyle hayati tehlike vardır!

Elektrik tesisatında yapılacak tüm çalışmalardan önce ana şalteri "Kapalı" konumuna getirin ve elektrik fişini çıkarın. Mayalama kabini elektrik bağlantısını tekrar kurmadan önce tüm modüller deşarj olana kadar en az 2 dakika bekleyin.

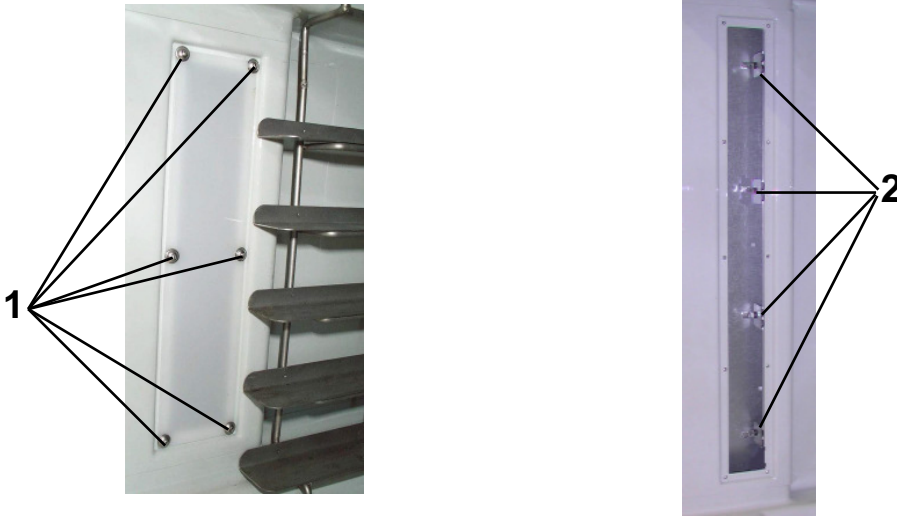
#### 11.1.1 Mayalama kabini lambasının değiştirilmesi (0615A GS1-EBO120/80 modeli hariç)

 	<b>DİKKAT</b>
	<b>Teknik hasar!</b> Eldiven takın. Lambaya elinizin terini deđirmeyin.

Uygun eldivenler takın. Eldivenler, eski halojen lambanın olası sıcaklığına karşı ellerinizi korurken, aynı zamanda yeni halojen lambayı da elinizin terine karşı korur.

	<b>UYARI</b>
	<b>Yaralanma tehlikesi!</b> Sıcak halojen lambalara su püskürtmeyin!

Yaralanma tehlikesi!  
Sıcak halojen lambalara su püskürtmeyin veya nemli bezle silmeyin.  
Sıcaklık farkı nedeniyle halojen lamba patlayabilir!

**11.1.1 Mayalama kabini lambasının değiştirilmesi (0615A GS1-EBO120/80 modeli hariç)**

Poz.	Tanım
1	Kapak vidaları
2	Halojen lambalar

- Kapakları çıkarın  
=> Bunun için alyan anahtarla vidaları (1) çıkarın.  
=> Her kapağın arkasında 4 halojen ampul yer almaktadır.
- Bozuk halojen lambaları (2) lamba yuvasından çekerek çıkarın ve yeni halojen lambaları takın.  
=> 12 V / 10 W halojen lambalar kullanın.  
=> Ürün No. 101 731



Yeni halojen lambaları takarken lambalarının elinizin teriyle temas etmemelerine dikkat edin. Bu nedenle uygun eldivenler kullanın veya lambaları ambalaj yardımıyla değiştirin.

**11.1.2 Mayalama kabini kapı contasının değiştirilmesi**

Ürün No.	Tip	Uzunluk
<b>38605</b>	0600_A_GS1 ED 60/40	2,5 m
Mayalama	0605_A_GS2 ED 60/40	3,2 m
kabini kapı	0700_A_GS1 ED 60/80	2,5 m
contası	0705_A_GS1 ED 60/80	2,5 m
	0615_A_GS1 EBO 120/80	3,7 m



Mayalama kabininin kapı contası metreyle satılmaktadır ve **WIESHEU GmbH** şirketinden temin edilmelidir.

Uzunluklar için yukarıdaki tabloya bkz.

- Mayalama kabini kapısının eski contasını dikkatle çıkarın.
- Yuvarlak köşelerde uygun bir bıçak kullanın.  
=> Kapı contası yuvarlak köşelerde silikonla yapıştırılmıştır.
- Mayalama kabini kapı contasının takılacağı yüzeyleri çözücü maddeyle iyice temizleyin.  
=> Sabitleme yüzeyleri yağdan arındırılmış olmalıdır.
- Mayalama kabini kapısının yeni contasını ucundan oluğa geçirin.  
=> Bu işleme yuvarlak köşelerde değil, üst tarafta ortadan başlayın.
- Mayalama kabini kapısının yeni contasını bastırarak sabitleme yüzeylerinin her tarafına geçmesini sağlayın.  
=> Kapı contasını yuvarlak köşelerde silikonla yapıştırın.
- Mayalama kabini kapısının yeni contasının sonunu, contanın başlangıç yeriyle tam örtüşecek şekilde kesin.
- Mayalama kabini kapı contasının başını ve sonunu silikonla yapıştırın.
- Mayalama kabini kapı contasının başının ve sonunun birleştiği yerin yaklaşık 10 mm yukarısına ve aşağısına bir delici yardımıyla 2 - 3 mm büyüklüğünde birer hava tahliye deliği açın.

**12 İmha**

WIESHEU GmbH şirketi tarafından piyasaya sürülen ürünler, 2002/96/AB sayılı Avrupa Birliği Direktifi'nin beklentilerine uygundur (elektrikli cihazlar). (WEEE Kayıt No. DE 30999946)

Çevrenin korunması kriterlerine uygun imha için sorularınızı bize yöneltebilirsiniz: WIESHEU GmbH +49 (0) 7144 303-0

## 13 2006/42/AB sayılı AB Makine Direktifi uyarınca AB Uygunluk Beyanı

Üretici firma olan

WIESHEU GmbH  
Daimlerstraße 10  
D-71563 Affalterbach

olarak, aşağıda belirtilen cihazların tasarımları ve yapı tarzları itibarıyla ve tarafımızca piyasaya sürüldüğü şekliyle 2006/42/AB sayılı Makine Direktifi'ne uygun olduklarını beyan ederiz.

Ürünlerin aşağıda belirtilen diğer AB Direktifleri'ne uygun oldukları da beyan edilir:

2006/95/AB sayılı AB Düşük Gerilim Direktifi

2004/108/AB sayılı AB Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi

Cihazda tarafımıza danışılmadan yapılan değişikliklerde işbu beyan geçerliliğini kaybeder.

Cihazın tanımı	Mayalama kabini
Kullanım kılavuzunda tarif edilen cihaz modeli ve aşağıda belirtilen cihaz modelleri	GS1 ED 60/40 GS2 ED 60/40 GS1 ED 60/80 GS2 ED 60/80 GS1-EBO 120/80
Ürün numarası	0600_A 0605_A 0700_A 0705_A 0615_A
222465 üzeri seri numaraları	Tip levhasında belirtildiği gibi
Dokümantasyon yetkilisinin adı ve adresi	WIESHEU GmbH Ute Deuring Teknik Dokümantasyon Departmanı Daimlerstraße 10 D-71563 Affalterbach

Affalterbach 29.12.2009  
WIESHEU GmbH Şirket Yönetimi

## 14 Telif hakkı

Bu kullanım kılavuzunun telif hakkı **Wiesheu GmbH** şirketine aittir.

Bu kullanım kılavuzu sadece işletene ve işletenin personeline hitap etmektedir.

Kullanım kılavuzunda yer alan talimat ve uyarıların tamamen veya kısmen çoğaltılmaları, dağıtılmaları veya herhangi bir şekilde başkalarının kullanımına sunulmaları yasaktır.

### **Wiesheu GmbH**

**Daimlerstrasse 10**

**D-71563 Affalterbach**

**Telefon: +49 (0)7144 / 3 03-0**

**Faks: +49 (0)7144 / 3 03-11**

**E-Posta: info@wiesheu.de**

**www.wiesheu.de**

Almanya'da basılmıştır.

Teknik ilerlemeye ve kalitenin artırılmasına yönelik teknik değişiklikler yapma hakkımız saklıdır.

Kullanım Kılavuzu

Klima Kontrollü Mayalama Kabini

Sipariş numarası 9400-140-008

Versiyon 2.03

Son güncelleme: Ağustos 2010