



**KURULUM VE  
KULLANIM KILAVUZU  
GARLAND 3 BASTIRMA LEVHALI  
GAZLI VE ELEKTRİKLİ  
ÜRÜN TANIYAN  
MİDYE IZGARALAR**

## MODELLER:

# MWE3W-1

# MWE3S-1

# MWG3W-1



## GÜVENLİĞİNİZ İÇİN:

BU VEYA BAŞKA BİR EKİPMAN ÇEVRESİNDE  
BENZİN VEYA BAŞKA BİR YANICI GAZ VEYA SIVI  
DEPOLAMAYINIZ VEYA  
KULLANMAYINIZ

## UYARI:

UYGUNSUZ KURULUM, AYARLAMA, SERVİS VEYA  
BAKIM HASAR, YARALANMA VEYA ÖLÜME YOL  
AÇABİLİR. BU EKİPMANI KURMADAN VEYA HİZMET  
İŞLEMİNE BAŞLAMADAN ÖNCE KURULUM VE  
BAKIM TALİMATLARINI TAMAMEN OKUYUN

BU ELKİTABININ TÜM BÖLÜMLERİNİ OKUYUN VE  
İLERİDE KULLANMAK ÜZERE SAKLAYIN.

BU ÜRÜN TİCARİ PİŞİRME DONANIMI OLARAK  
BELGELENDİRİLMİŞTİR VE PROFESYONEL PERSONEL  
TARAFINDAN BELİRTİLEN ŞEKİLDE KURULMALIDIR.

KURULUM VE ELEKTRİK BAĞLANTISI MEVCUT  
YASALARA UYGUN OLMALIDIR:

KANADA'DA - KANADA ELEKTRİK YASASI BÖLÜM 1  
VE/ VEYA YEREL YASALAR.

ABD'DE - ULUSAL ELEKTRİK YASASI ANSI / NFPA - MEVCUT BASIMI.

ELEKTİK BESLEMESİNİN KÜNYEDE BELİRTİLEN  
ELEKTRİK ÖZELLİKLERİNE UYGUN OLDUĞUNU  
KONTROL EDİN.

Güvenliğiniz için:

Kullanıcının gaz kokusu alması durumunda izlenecek talimatları göze çarpan bir yerde ilan edin. Bu bilgiler yerel gaz tedarikçinize danışılarak elde edilmelidir

GARLAND COMMERCIAL RANGES  
TARAFINDAN YALNIZCA McDonald's İÇİN ÜRETİLMİŞTİR

<http://www.garland-group.com>

## ÖNEMLİ BİLGİLER

### UYARI:

BU ÜRÜN KANSERE VE / VEYA DOĞUM KUSURLARINA VEYA DİĞER ÜREME ZARARINA SEBEP OLDUĞU KALİFORNİYA EYALETİNDE BİLİNER KİMYASALLARI İÇERMEKTEDİR. BU ÜRÜNÜN MONTAJI VE SERVİSİ HAVADAN GELEN CAM YÜNÜ / SERAMİK ELYAFLARI TANECİKLERİNE MARUZ KALMANIZA SEBEP OLABİLİR. HAVADAN GELEN CAM YÜNÜ / SERAMİK ELYAFLARIN TANECİKLERİNİN SOLUNMASININ KANSERE NEDEN OLDUĞU KALİFORNİYA EYALETİNDE BİLİNMEKTEDİR. ŞAYET UYGUN ŞEKİLDE AYARLANMAMIŞ İSE, BU ÜRÜNÜN ÇALIŞTIRILMASI KARBONMONOKSİT GAZINA MARUZ KALMANIZA SEBEP OLABİLİR. KARBONMONOKSİT GAZINI SOLUMANIN DOĞUM KUSURLARINA VEYA DİĞER ÜREME ZARARINA SEBEP OLDUĞU KALİFORNİYA EYALETİNDE BİLİNMEKTEDİR.

**CİHAZ BÖLGESİNDE VEYA YAKININDA YANICI  
MADDELER BULUNDURMAYIN.**

# İÇİNDEKİLER

|                                                                                                             |           |                                                                                                                                                              |           |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>ÖNEMLİ BİLGİLER</b>                                                                                      | <b>2</b>  | Manüel modda kahvaltı                                                                                                                                        | 37        |
| <b>GİRİŞ</b>                                                                                                | <b>4</b>  | Manüel modda öğle yemeği                                                                                                                                     | 37        |
| <b>GARANTİ</b>                                                                                              | <b>4</b>  | Bir Menü Ögesi için Pişirme Zamanını Değiştirmek için                                                                                                        | 37        |
| <b>SEVKİYAT HASAR PROSEDÜRÜ</b>                                                                             | <b>4</b>  | Otomatik modda kahvaltı                                                                                                                                      | 37        |
| <b>GÜVENLİK</b>                                                                                             | <b>6</b>  | Otomatik modda öğle yemeği                                                                                                                                   | 37        |
| <b>MEKANİK SPESİFİKASYONLAR</b>                                                                             | <b>7</b>  | <b>ÜRÜN TANIMA</b>                                                                                                                                           | <b>38</b> |
| Boyut Modelleri: MWE3W-1, MWG3W-1                                                                           | 7         | Geçiş Pişirmesi                                                                                                                                              | 38        |
| Boyut Modelleri: MWE3S-1                                                                                    | 8         | Izgarayı Kapatmak için                                                                                                                                       | 38        |
| <b>ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - DELTA</b>                                                             | <b>9</b>  | <b>SIK RASTLANAN ÜRÜN TANIMA SORUNLARI</b>                                                                                                                   | <b>39</b> |
| <b>ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - WYE</b>                                                               | <b>11</b> | <b>KÖFTE YERLEŞTİRME</b>                                                                                                                                     | <b>40</b> |
| <b>KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA</b>                                                                            | <b>13</b> | <b>BİFTEK SAĞLAMLIĞI</b>                                                                                                                                     | <b>41</b> |
| Kurulum: Dükkan Sorumlulukları                                                                              | 13        | <b>PROGRAM MANTIĞI AĞACI; ÜRÜN MENÜSÜ</b>                                                                                                                    | <b>42</b> |
| İşletmeye alma şunları İÇERMEZ:                                                                             | 13        | <b>KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ</b>                                                                                                                    | <b>43</b> |
| İşletmeye alma şunları İÇERİR:                                                                              | 13        | Mevcut bir menü öğesinin adını değiştirmek için                                                                                                              | 43        |
| Yeni ızgaranızı satın aldığınız zaman Üretici tarafından temin edilen ürünler:                              | 13        | Normal Çalıştırma modu kitaplığında bir menü öğesini etkin duruma getirmek veya etkin durumdan çıkarmak veya bunun günlük bölümlendirmesini değiştirmek için | 43        |
| Üretici tarafından temin EDİLMEYEN ve Mutfak Donanımı Tedarikçisinden (KES) satın alınması gereken ürünler: | 13        | Izgara yüzeyi sıcaklık ayar değerini değiştirmek için                                                                                                        | 43        |
| Tekerleklerin Takılması                                                                                     | 14        | Izgara üst bastırma levhası sıcaklık ayar değerini değiştirmek için                                                                                          | 43        |
| Güç Kaynağı Bağlantısı                                                                                      | 15        | TAM ZAMANINDA'yı Değiştirmek için                                                                                                                            | 44        |
| Menekes 3 ve 5 Pimli (Seçenek 1)                                                                            | 16        | İÇERİYE YERLEŞTİRME ZAMANINI Değiştirmek için                                                                                                                | 44        |
| Menekes 7 Pimli (Seçenek 2)                                                                                 | 16        | ÇOK KADEMELİ ZAMAN'ı Değiştirmek için                                                                                                                        | 44        |
| Terminal Blokları Şeması                                                                                    | 16        | ÇIKARMA ALARMINI Değiştirmek için                                                                                                                            | 44        |
| Egzoz davlumbazı Tipi ve bastırma Levhası Yüksekliği                                                        | 17        | AÇIKLIK AYARINI Değiştirmek için                                                                                                                             | 44        |
| LonWorks Bilgilendirme ve İşletmeye Alma                                                                    | 18        | AÇIKLIK ÇOKLU/PR BAŞLAT'ı Değiştirmek için                                                                                                                   | 45        |
| Uygun Yanma Düzeylerinin Ayarlanması                                                                        | 19        | AÇIKLIK ÇOKLU KADEME (1,2 veya 3)'ü Değiştirmek için                                                                                                         | 45        |
| İşletmeye Alma Prosedürü                                                                                    | 20        | İÇERİYE YERLEŞTİRİLMELİ'yi Değiştirmek için                                                                                                                  | 45        |
| <b>SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU</b>                                                                        | <b>21</b> | ÇÖREK KIZARTMA ZAMANINI Değiştirmek için                                                                                                                     | 45        |
| <b>SARILIR TİP YAPIŞMAZ MALZEME MONTAJ</b>                                                                  |           | ÇÖREK KIZARTMA ALARMINI Değiştirmek için (Otomatik / Manüel)                                                                                                 | 45        |
| <b>ÇERÇEVELERİNİN TAKILMASI</b>                                                                             | <b>25</b> | ÇOK SOĞUK İŞARETİNİ Değiştirmek için                                                                                                                         | 46        |
| <b>SIÇRAMA MUHAFAZASININ TAKILMASI</b>                                                                      | <b>25</b> | ÇEVİRME ZAMANINI Değiştirmek için                                                                                                                            | 46        |
| <b>YAPIŞMAZ MALZEMENİN TAKILMASI</b>                                                                        | <b>26</b> | ÇEVİRME ALARMINI Değiştirmek için                                                                                                                            | 46        |
| <b>BUHAR MUHAFAZASININ TAKILMASI</b>                                                                        | <b>27</b> | KIZARTMA ZAMANINI Değiştirmek için                                                                                                                           | 46        |
| <b>IZGARA AKSESUARLARI</b>                                                                                  | <b>27</b> | KIZARTMA ALARMINI Değiştirmek için                                                                                                                           | 47        |
| Sıçrama Muhafazası                                                                                          | 27        | Yeni Menü Öğelerinin Eklenmesi                                                                                                                               | 47        |
| Teflon Sarma Kitleri                                                                                        | 27        | Temizleme Modunu Etkin Duruma Getirmek için                                                                                                                  | 47        |
| Buhar Muhafazası                                                                                            | 27        | <b>PROGRAM MANTIĞI AĞACI; SİSTEM MENÜSÜ</b>                                                                                                                  | <b>48</b> |
| 3 Fazlı 4-Telli (50 ve 30 Amp) Kablo                                                                        | 28        | Programlama Modları; Sistem Yapılandırma                                                                                                                     | 49        |
| Teflon Tabaka, Çubuk ve Kıskaç                                                                              | 29        | Zaman Görüntüleme Birimlerini Değiştirmek için                                                                                                               | 49        |
| <b>TEMİZLİK VE BAKIM</b>                                                                                    | <b>30</b> | Bekleme Alarmı Programlamayı Değiştirme                                                                                                                      | 49        |
| <b>IZGARA ÇEKME / İTME YÖNTEMİ</b>                                                                          | <b>33</b> | <b>KONTROL PROGRAMLAMASI; SİSTEM MENÜSÜ</b>                                                                                                                  | <b>49</b> |
| <b>IZGARA KONTROLÜ AÇIKLAMASI</b>                                                                           | <b>34</b> | Tuş Zilini Değiştirmek için (Evet/Hayır)                                                                                                                     | 50        |
| <b>HATA MESAJI VERİLMESİ</b>                                                                                | <b>35</b> | Sesi değiştirmek için                                                                                                                                        | 50        |
| <b>ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ</b>                                                                                | <b>35</b> | Tüm Ürün Menü Öğeleri için Fabrika Varsayılanlarına Geri Dönmek için                                                                                         | 50        |
| Genel Bakış                                                                                                 | 35        | <b>FABRİKA VARSAYILAN AYARI</b>                                                                                                                              | <b>51</b> |
| Izgarayı çalıştırmak için                                                                                   | 36        | Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Dünya                                                                                                               | 51        |
| Bir Menü öğesi seçmek için                                                                                  | 36        | Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Kanada, Avustralya ve İngiltere                                                                                     | 52        |
| Menü Ögesi Kitaplığı                                                                                        | 36        | Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Japonya ve Hong Kong                                                                                                | 53        |
| Gösterge Işıkları                                                                                           | 36        | <b>UYGUNLUK BEYANI (CE İşaretli Modeller)</b>                                                                                                                | <b>54</b> |
| Bekleme moduna girmek için                                                                                  | 36        | <b>KURULUM ÇALIŞTIRMA ELKİTABI TARİHÇE</b>                                                                                                                   | <b>54</b> |
| Bekleme Modundan Çıkmak için                                                                                | 36        | <b>İNDEKS</b>                                                                                                                                                | <b>55</b> |
| Geçerli sıcaklıkları görüntülemek için                                                                      | 37        |                                                                                                                                                              |           |

## GİRİŞ

Yalnızca McDonald's için üretilen Garland midye ızgara, üzerinde çeşitli ürünler bulunurken etkili şekilde iki taraflı pişirme yöntemi sağlar. Cihaz aynı zamanda bir düz ızgara olarak da hizmet görür ve McDonald's güvenlik, verimlilik ve temizlik standartlarının hepsini karşılar.

## GARANTİ

Bu garanti aşağıdaki koşullara tabi olarak normal kullanım altında malzeme ve işçilik kusurlarını kapsar:

- cihaz kaza sonucu veya kasıtlı şekilde hasar görmüş, değişikliğe uğratılmış veya yanlış kullanılmış olmamalıdır.
- donanım ulusal ve yerel yasalara göre ve bu ürün ile birlikte temin edilen kurulum talimatlarına uygun şekilde düzgünce kurulmalı, ayarlanmalı, çalıştırılmalı ve bakımı yapılmalıdır.
- tarafımızdan cihaza takılmış olan garanti seri numarası silinmemiş, bozulmamış ve sökülmemiş olmalıdır.
- bu garanti altındaki her tür talep ile ilgili olarak tarafımıza kabul edilebilir bir rapor sunulmalıdır.

Donanım garanti kapsamı, donanımın çalıştırılmaya başlandığı tarihten itibaren iki (2) yıl boyunca yürürlükte kalır (parçalar ve işçilik).

Garland Gurubu, malzeme bakımından kusurlu olduğu anlaşılan her parçayı kendi seçimine göre tamir etmeyi veya değiştirmeyi kabul eder veya parça için veya normal işçilik için işçilik ücretsizdir.

Kurulum, ayarlar, tanılama veya yayların veya vanaların yağlanması gibi normal bakım için hiçbir sorumluluk almıyoruz. Değişken voltaj ve gaz beslemesi nedeni ile ortaya çıkan arızaları hariç tutuyoruz.

100 milden (160 km) uzun gidiş-dönüş için yolculuk giderleri, kara yolu dışındaki yolculuk ve onarım mesai ücreti için sorumluluk almıyoruz.

Cam kırığını, boya ve porselen yüzey bitirmeyi, yüzey pasını, conta malzemesini, seramik malzemeyi, aydınlatma ampullerini ve sigortaları normal kapsamın dışında tutuyoruz.

Yangın, sel ve Garland Group kontrolü dışındaki "Doğal Afetler" nedeni ile ortaya çıkan hasarı veya arızayı hariç tutuyoruz.

Bir garanti talebi durumunda Garland Gurubun yükümlülüğü talebe yol açan malzemenin fiyatını ve/veya hizmetin fiyatını geçmeyecektir.

Bu garanti sınırlıdır ve beyan veya ima edilmiş diğer tüm garantilerin yerini alır. Garland Gurubu, çalışanlarımız, veya temsilcilerimiz hiçbir kişisel yaralanma veya dolaylı zarar veya kayıp iddialarından sorumlu tutulmayacaktır.

Bu garanti size belli yasal haklar kazandırır ve eyaletten eyalete değişen başka haklarınız bulunabilir.

## SEVKİYAT HASAR PROSEDÜRÜ

Garland ekipmanının fabrikadan gönderilmeden önce dikkatli bir şekilde teftiş edildiğini ve uzman personel tarafından paketlenildiğini Lütfen unutmayın. Sevkiyat şirketi ekipmanı teslim almasıyla birlikte güvenli bir şekilde teslimat için tüm sorumluluğunu üstlenir. Ekipmanınız size hasarlı ulaştığında yapılacaktır:

- Hasarın boyutuna bakmaksızın hemen dava açın.
- İrsaliye veya ekspres alındı üzerine mutlaka "görünür kayıp veya hasar" yazın ve teslimatı yapan kişinin bunu imzalamasını sağlayın.
- Gizli Kayıp veya Hasar: Zarar, ekipman paketinden çıkarıldıktan sonra tespit edildiyse, hemen sevkiyat şirketine haber verin (15 gün içerisinde) ve gizli hasar için dava açın.



## GÜVENLİK

- SERVİS İÇİN PANELLERİ AÇMADAN ÖNCE TÜM GÜÇ KAYNAKLARINI AYIRIN.
- CİHAZ BÖLGESİNDE VEYA YAKININDA YANICI MADDELER BULUNDURMAYIN.
- YAKMA VE HAVALANDIRMA HAVA AKIŞINI ENGELLEMİYİN.
- SERVİS İÇİN CİHAZIN ÖN TARAFINDA HİÇBİR ENGEL İÇERMEYEN EN AZ 24 İNÇ (61 cm) AÇIKLIK BIRAKIN

Bu cihaz profesyonel kullanım içindir ve yalnızca ehliyetli personel tarafından kullanılmalıdır.

**UYARI:** Erişilebilen kısımlar kullanım sırasında ısınabilir. Küçük çocuklar uzak tutulmalıdır. Bu cihaz, fiziksel, duyuşsal veya akılsal yetenek eksikliği olan (çocuklar dâhil olmak üzere) veya yeterli deneyimi ve bilgisi bulunmayan kişilerin güvenliğinden sorumlu bir kişi tarafından cihazın kullanımı için onlara gözetim ve talimat sağlanmadığı sürece, söz konusu kişiler tarafından kullanılması uygun değildir.

**DİKKAT: BU DONANIM YALNIZCA YÜRÜRLÜKTEKİ YEREL YÖNETMELİKLERE UYGUN ONAYLI BİR DAVLUMBAZ SİSTEMİ ALTINDA ÇALIŞTIRILMALIDIR.**

IZGARA YETKİLİ BİR FABRİKA SERVİS MERKEZİ TARAFINDAN İŞLETMEYE ALININCAYA KADAR (ÇALIŞTIRMAYA BAŞLAMA) IZGARAYI **ÇALIŞTIRMAYIN**.

Bu çalıştırma kılavuzunu okumadan ızgarayı **ÇALIŞTIRMAYIN**.

Düzgün olarak kurulum topraklama yapmadıkça midye ızgarayı **ÇALIŞTIRMAYIN**.

Bütün servis ve giriş panelleri yerinde olmadığı ve düzgün bağlanmadığı sürece midye ızgarayı **ÇALIŞTIRMAYIN**.

Yerel kablolama kurallarına uygun şekilde sabit kablolamada bir yük ayırma aracı bulunmalıdır (örneğin bir anahtar, sigorta veya devre kesici gibi). Cihazın arka tarafında temin edilmiş olan harici eş-potansiyel bağ iletkeni. Yerel kablo tesisatı yönetmeliklerine göre geçerli şekilde kullanın.

Garland midye ızgara, yarı otomatik bir pişirme cihazıdır. Modele bağlı olarak pişirme döngüsünün manüel, tek elli ve iki elli başlatılmasından sonra üst bastırma levhası otomatik olarak alçalır ve pişirme döngüsü tamamlandığında otomatik olarak yükselir.

### UYARI:

İki taraflı pişirme sırasında üst bastırma levhası ile tava levhası arasındaki bölge ve üst bastırma levhası ile havalandırma davlumbazı levhası arasındaki bölge **"TEHLİKELİ BÖLGE"** olarak kabul edilmelidir. İki taraflı pişirme sırasında bastırma levhaları hareket halinde iken operatör vücudunun kısımlarını ve aletleri tehlikeli bölgenin dışında tutulmalıdır. Düz ızgara olarak kullanılırken temizleme veya servis işleri sırasında bastırma levhaları beklenmedik şekilde hareket edebilir. Temizlik, bakım veya normal çalıştırma gibi her ne nedenle olursa olsun tehlike bölgesinde bulunan maruz kalan kişi son derece dikkatli olmalıdır. Katı pişirme yüzeylerindeki sıcaklıkların 120C (250F) üzerinde olması amaçlanmıştır.

İki taraflı pişirmede üst bastırma levhası kendi ağırlık özelliği ile alçaltılmış konumda durur. Serbest durumdadır. Bastırma levhasının ön tarafındaki sap yukarıya çekilerek yukarıya yükseltilebilir; bastırma levhası bu durumda arka montaj noktası çevresinde döner.

Midye ızgara yalnızca bir McDonald's dükkânında gıda maddelerinin tek ve iki taraflı pişirilmesi için kullanılmalıdır.

**SES EMİSYONLARI:** Sesli alarmlar çalışırken ızgara operatörünün pozisyonundaki ses basıncı düzeyleri 70 dB(A) değerini aşabilir. Ses yüksekliği 70 dB(A) altına ayarlanabilir. Bakınız: Kontrol Programlaması Bölümü.

## GÜVENLİK

**UYARI:** Ağır kişisel yaralanmayı önlemek için: Izgarayı besleyen tüm güç kaynaklarının bağlantısını kesmeden midye ızgaranın herhangi bir parçasını değiştirmeye veya tamir etmeye **ÇALIŞMAYIN**.

Sıcak ızgara yüzeylerine ve sıcak yağa dokunmamak için midye ızgarayı kurarken, çalıştırırken ve temizlerken **SON DERECE DİKKATLİ OLUN**. Yanık riskini önlemek için uygun koruyucu giysiler giyilmelidir.

**UYARI:** Bu alet su jeti kullanılarak temizlenmemelidir. SICAK bir ızgara yüzeyine buz **SÜRMİYİN**.

**NOT:** Izgaradaki tüm uyarı etiketleri ve işaretleri daha fazla tehlikeye dikkat çekmek ve gerekli önlemler içindir.

**TEHLİKE İLETİŞİM STANDARTLARI, (HCS) -** Bu el kitabındaki yöntemler kimyasal ürünlerin kullanılmasını içermektedir. Yöntemin metin bölümünde bu kimyasal maddeler koyu harfler ile yazılacak ve yanında **(HCS)** kısaltması bulunacaktır. Uygun Malzeme Güvenliği Veri sayfası (MSDS) için Tehlike İletişim Standardı (HCS) Kılavuzuna bakın.

**UYARI:** Ana elektrik düğmesi BAŞLA konumuna çevrildikten sonra ızgara bir başlatma sürecinden geçecektir. Üst bastırma levhaları alçaltılmış durumda ise yukarıya yükseltilmiş konuma geri dönerler.

**BAKIM -** bastırma levhası destek kolları taşıyıcı bloğu yatak burçları, bastırma levhası ayar somunları, bastırma levhası destek (omuz) cıvataları ve kam izleyici yılda bir kez aşınma bakımından kontrol edilmelidir. Yatak burçlarında fark edilir bir oynama olduğu takdirde ve bastırma levhası ayar somunlarında, bastırma levhası destek cıvatalarında veya kam izleyicide görünür bir aşınma meydana gelirse bunların değiştirilmesi gerekir.

**BAKIM -** pişirme döngüsü sonunda verilen sesli alarmin amacı operatöre bastırma levhasının yükselmek üzere olduğunu haber vermektir. Bu cihazın çalışması sol taraftaki İPTAL düğmesine basılarak test edilebilir. Hiç ses duyulmadığı takdirde SİSTEM YAPILANDIRMASINDA alarm sesinin çok düşük ayarlanmadığını kontrol edin. Hala bir ses yok ise arızayı düzeltmek için bir servis mühendisinin çağırılması gerekir.

**SERVİS VE TEMİZLEME -** Ön tekerleklerle kilitlenen iki dübel kullanılarak ızgara tesisatçı tarafından ızgara bölmesi içinde sabitlenebilir. Izgaranın temizlik veya servis için ızgara bölmesi dışına çıkarılması gerektiği takdirde sabitleyici gevşetmek üzere topuzu saate ters yönde çevirerek her tekerlekteki dübeli sökün. Sabitleyicinin tekerlekten kurtulması üzerine gurubu yere yatırınız.

**TEMİZLEME -** Izgaranın iç veya dış tarafını **ASLA** yüksek basınçlı püskürtücü, su jeti, buharlı temizleyici veya başka bir sıvı püskürtücü ile temizlemeyin. Temizlik amacı ile ızgarayı soğutmak için **ASLA** buz kullanmayın. **SADECE** McDonald's tarafından onaylanmış temizleyiciler kullanın.

**NOT:** Dübellere mevcut olduğu takdirde dübel gurubu ızgara bölmesinin arka duvarına bağlı olarak kalır. Servis veya temizlik tamamlandıktan sonra ızgarayı tekrar bölmedeki yerine yerleştirin ve tekerlek dikmesindeki kilidi yerleştirerek dübelleri tekrar takın ve topuzu saat yönünde çevirerek sıkın. Güvenlik nedenleri ile, ızgara yeniden çalıştırılmadan önce ızgara bölmesine bu şekilde sağlamca yerleştirilmelidir.

### UYARI:

**Sıkışma Tehlikesi** bastırma levhaları hareket ederken ellerinizi ve aletleri uzakta tutun. Temizleme veya servis işleri sırasında bastırma levhaları beklenmedik şekilde hareket edebilir. Bastırma levhasını temizlerken ana düğmeden **Izgarayı Kapatın**.

## ANMA DEĞERİ PLAKASI TANIMLAMASI

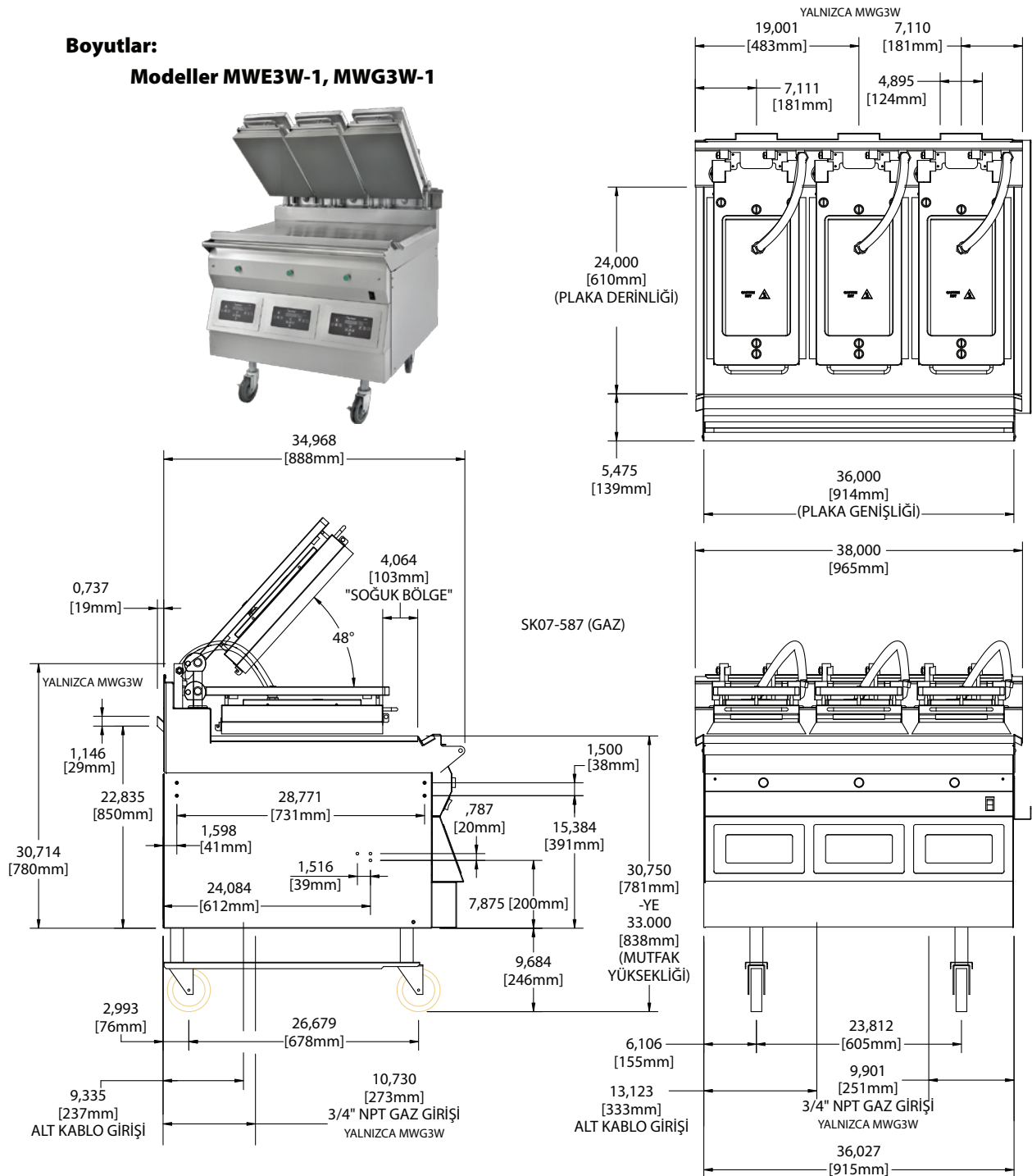
| Yılın son 2 rakamı | Yılın ayı | Fabrika kodu | Ürün yapı Numarası art ardadır ve aylık sıfırlanır |
|--------------------|-----------|--------------|----------------------------------------------------|
| YY                 | AA        | Z Z Z Z      | 1 2 3 4 5                                          |



## MEKANİK SPESİFİKASYONLAR

### Boyutlar:

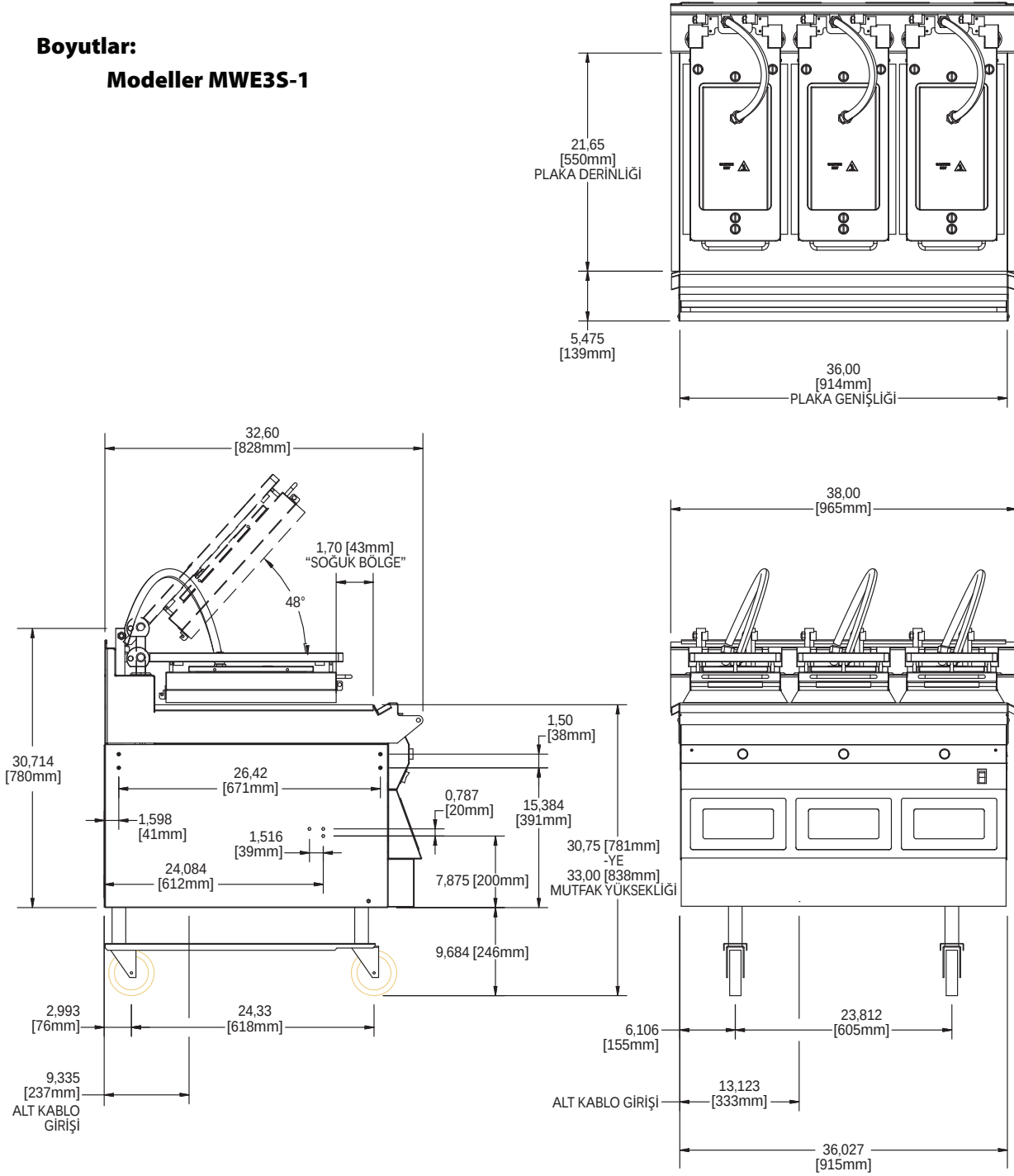
### Modeller MWE3W-1, MWG3W-1



# MEKANİK SPESİFİKASYONLAR

## Boyutlar:

### Modeller MWE3S-1



## ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - DELTA

| DELTA - 200 Volt Modeller         |          |         |     |         |       |               |       |       |      |         |      |      |      |
|-----------------------------------|----------|---------|-----|---------|-------|---------------|-------|-------|------|---------|------|------|------|
| Model                             |          | Çizim   |     | Kontrol | MCB   | Toplam yük Kw |       |       |      | Amp/hat |      |      |      |
|                                   |          |         |     | I/E     | L1-L3 | L1-L2         | L2-L3 | L3-L1 | Tümü | Ctrl    | K1   | K2   | K3   |
| <b>3<br/>Bastırma<br/>Levhası</b> | Elektrik | 4530440 | TB1 |         | 600   | 2,3           | 2,7   | 2,9   | 7,9  |         | 21,7 | 22,6 | 24,3 |
|                                   |          |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,7     |      |      |      |
|                                   |          |         | TB3 |         |       | 4,2           | 5,4   | 4,6   | 14,6 |         | 43,4 | 39,9 | 43,4 |
|                                   | Gaz      | 4530442 | TB1 |         | 600   | 3,0           | 3,0   | 3,6   | 9,6  |         | 26,0 | 28,7 | 28,7 |
|                                   |          |         | TB2 | 380     |       | 0,4           |       |       | 0,5  | 3,3     |      |      |      |

| DELTA - 208 Volt Modeller         |          |         |     |         |       |               |       |       |      |         |      |      |      |
|-----------------------------------|----------|---------|-----|---------|-------|---------------|-------|-------|------|---------|------|------|------|
| Model                             |          | Çizim   |     | Kontrol | MCB   | Toplam yük Kw |       |       |      | Amp/hat |      |      |      |
|                                   |          |         |     | I/E     | L1-L3 | L1-L2         | L2-L3 | L3-L1 | Tümü | Ctrl    | K1   | K2   | K3   |
| <b>3<br/>Bastırma<br/>Levhası</b> | Elektrik | 4530440 | TB1 |         | 600   | 2,4           | 2,8   | 3,0   | 8,2  |         | 21,5 | 22,4 | 24,0 |
|                                   |          |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,6     |      |      |      |
|                                   |          |         | TB3 |         |       | 4,8           | 5,6   | 4,8   | 15,1 |         | 43,1 | 39,7 | 43,1 |
|                                   | Gaz      | 4530442 | TB1 |         | 600   | 3,3           | 3,3   | 3,9   | 10,4 |         | 27,1 | 29,6 | 29,6 |
|                                   |          |         | TB2 | 380     |       |               |       |       | 0,4  | 3,2     |      |      |      |

| DELTA - 220 Volt Modeller         |          |         |     |         |       |               |       |       |      |         |      |      |      |
|-----------------------------------|----------|---------|-----|---------|-------|---------------|-------|-------|------|---------|------|------|------|
| Model                             |          | Çizim   |     | Kontrol | MCB   | Toplam yük Kw |       |       |      | Amp/hat |      |      |      |
|                                   |          |         |     | I/E     | L1-L3 | L1-L2         | L2-L3 | L3-L1 | Tümü | Ctrl    | K1   | K2   | K3   |
| <b>3<br/>Bastırma<br/>Levhası</b> | Elektrik | 4530440 | TB1 |         | 600   | 2,4           | 2,8   | 3,0   | 8,2  |         | 20,4 | 21,2 | 22,7 |
|                                   |          |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,6     |      |      |      |
|                                   |          |         | TB3 |         |       | 4,8           | 5,6   | 4,8   | 15,1 |         | 40,7 | 37,5 | 40,7 |
|                                   | Gaz      | 4530442 | TB1 |         | 600   | 3,3           | 3,3   | 3,9   | 10,4 |         | 25,6 | 28,0 | 28,0 |
|                                   |          |         | TB2 | 380     |       |               |       |       | 0,4  | 3,0     |      |      |      |

## ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - DELTA

### DELTA - 230 Volt Modeller

| Model                             |          | Çizim   |     | Kontrol | MCB   | Toplam yük Kw |       |       |      | Amp/hat |      |      |      |
|-----------------------------------|----------|---------|-----|---------|-------|---------------|-------|-------|------|---------|------|------|------|
|                                   |          |         |     | I/E     | L1-L3 | L1-L2         | L2-L3 | L3-L1 | Tümü | Ctrl    | K1   | K2   | K3   |
| <b>3<br/>Bastırma<br/>Levhası</b> | Elektrik | 4530440 | TB1 |         | 600   | 2,4           | 2,8   | 3,0   | 8,2  |         | 19,5 | 20,2 | 21,7 |
|                                   |          |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,6     |      |      |      |
|                                   |          |         | TB3 |         |       | 4,8           | 5,6   | 4,8   | 15,1 |         | 38,9 | 35,9 | 38,9 |
|                                   | Gaz      | 4530442 | TB1 |         | 600   | 3,3           | 3,3   | 3,9   | 10,4 |         | 24,5 | 26,8 | 26,8 |
|                                   |          |         | TB2 | 380     |       |               |       |       | 0,4  | 2,9     |      |      |      |

### DELTA - 240 Volt Modeller

| Model                             |          | Çizim   |     | Kontrol | MCB   | Toplam yük Kw |       |       |      | Amp/hat |      |      |      |
|-----------------------------------|----------|---------|-----|---------|-------|---------------|-------|-------|------|---------|------|------|------|
|                                   |          |         |     | I/E     | L1-L3 | L1-L2         | L2-L3 | L3-L1 | Tümü | Ctrl    | K1   | K2   | K3   |
| <b>3<br/>Bastırma<br/>Levhası</b> | Elektrik | 4530440 | TB1 |         | 600   | 2,4           | 2,8   | 3,0   | 8,2  |         | 18,7 | 19,4 | 20,8 |
|                                   |          |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,6     |      |      |      |
|                                   |          |         | TB3 |         |       | 4,8           | 5,6   | 4,8   | 15,1 |         | 37,3 | 34,4 | 37,3 |
|                                   | Gaz      | 4530442 | TB1 |         | 600   | 3,3           | 3,3   | 3,9   | 10,4 |         | 23,5 | 25,7 | 25,7 |
|                                   |          |         | TB2 | 380     |       |               |       |       | 0,4  | 2,7     |      |      |      |



## ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - WYE

| WYE - 380 Volt Modeller           |                  |         |     |         |       |               |       |       |      |         |      |      |      |
|-----------------------------------|------------------|---------|-----|---------|-------|---------------|-------|-------|------|---------|------|------|------|
| Model                             |                  | Çizim   |     | Kontrol | MCB   | Toplam yük Kw |       |       |      | Amp/hat |      |      |      |
|                                   |                  |         |     | I/E     | L1-L3 | L1-L2         | L2-L3 | L3-L1 | Tümü | Ctrl    | K1   | K2   | K3   |
| <b>3<br/>Bastırma<br/>Levhası</b> | Elektrik<br>STD  | 4530442 | TB1 |         | 600   | 7,8           | 8,4   | 7,2   | 23,3 |         | 35,3 | 38,1 | 32,6 |
|                                   |                  |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,4     |      |      |      |
|                                   | Elektrik<br>H.K. | 4530440 | TB1 |         | 600   | 3,0           | 2,8   | 2,4   | 8,2  |         | 13,6 | 12,7 | 10,9 |
|                                   |                  |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,4     |      |      |      |
|                                   |                  |         | TB3 |         |       | 4,8           | 5,6   | 4,8   | 15,1 |         | 21,7 | 25,4 | 21,7 |
|                                   | Gaz              | 4530442 | TB1 |         | 600   | 3,9           | 3,3   | 3,3   | 10,4 |         | 17,5 | 14,8 | 14,8 |
|                                   |                  |         | TB2 | 380,4   |       |               |       |       | 0,4  | 1,7     |      |      |      |

| WYE - 400 Volt Modeller           |                  |         |     |         |       |               |       |       |      |         |      |      |      |
|-----------------------------------|------------------|---------|-----|---------|-------|---------------|-------|-------|------|---------|------|------|------|
| Model                             |                  | Çizim   |     | Kontrol | MCB   | Toplam yük Kw |       |       |      | Amp/hat |      |      |      |
|                                   |                  |         |     | I/E     | L1-L3 | L1-L2         | L2-L3 | L3-L1 | Tümü | Ctrl    | K1   | K2   | K3   |
| <b>3<br/>Bastırma<br/>Levhası</b> | Elektrik<br>STD  | 4530442 | TB1 |         | 600   | 7,8           | 8,4   | 7,2   | 23,3 |         | 33,6 | 36,2 | 31,0 |
|                                   |                  |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,3     |      |      |      |
|                                   | Elektrik<br>H.K. | 4530440 | TB1 |         | 600   | 3,0           | 2,8   | 2,4   | 8,2  |         | 12,9 | 12,1 | 10,3 |
|                                   |                  |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,3     |      |      |      |
|                                   |                  |         | TB3 |         |       | 4,8           | 5,6   | 4,8   | 15,1 |         | 20,6 | 24,1 | 20,6 |
|                                   | Gaz              | 4530442 | TB1 |         | 600   | 3,9           | 3,3   | 3,3   | 10,4 |         | 16,7 | 14,1 | 14,1 |
|                                   |                  |         | TB2 | 380,4   |       |               |       |       | 0,4  | 1,6     |      |      |      |

| WYE - 415 Volt Modeller           |                  |         |     |         |       |               |       |       |      |         |      |      |      |
|-----------------------------------|------------------|---------|-----|---------|-------|---------------|-------|-------|------|---------|------|------|------|
| Model                             |                  | Çizim   |     | Kontrol | MCB   | Toplam yük Kw |       |       |      | Amp/hat |      |      |      |
|                                   |                  |         |     | I/E     | L1-L3 | L1-L2         | L2-L3 | L3-L1 | Tümü | Ctrl    | K1   | K2   | K3   |
| <b>3<br/>Bastırma<br/>Levhası</b> | Elektrik<br>STD  | 4530442 | TB1 |         | 600   | 7,8           | 8,4   | 7,2   | 23,3 |         | 32,3 | 34,8 | 29,8 |
|                                   |                  |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,3     |      |      |      |
|                                   | Elektrik<br>H.K. | 4530440 | TB1 |         | 600   | 3,0           | 2,8   | 2,4   | 8,2  |         | 12,5 | 11,6 | 9,9  |
|                                   |                  |         | TB2 | 78      |       |               |       |       | 0,1  | 0,3     |      |      |      |
|                                   |                  |         | TB3 |         |       | 4,8           | 5,6   | 4,8   | 15,1 |         | 19,9 | 23,2 | 19,9 |
|                                   | Gaz              | 4530442 | TB1 |         | 600   | 3,9           | 3,3   | 3,3   | 10,4 |         | 16,1 | 13,6 | 13,6 |
|                                   |                  |         | TB2 | 380,4   |       |               |       |       | 0,4  | 1,6     |      |      |      |

## GAZ GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI

### Giriş Spesifikasyonları,, GAZLI Izgaralar, Kuzey Amerika: Gaz Girişi

| GAZ       | BEK BAŞINA<br>(BTU/H) MAKS<br>GİRİŞ (NET) | TOPLAM GİRİŞ<br>GÜCÜ<br>(BTU/H) | ENJEKTÖR<br>BOYUTU | HAVA<br>KELEBEĞİ<br>AYARI<br>(MM) | BESLEME<br>BASINCI<br>(SU KOLONU<br>CİNSİNDEN) | BEK MANİFOLD<br>BASINCI<br>(SU KOLONU<br>CİNSİNDEN) |
|-----------|-------------------------------------------|---------------------------------|--------------------|-----------------------------------|------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| DOĞAL GAZ | 32.000                                    | 96.000                          | #35                | 10                                | 7                                              | 3,5                                                 |
| DOĞAL GAZ | 27.000                                    | 81.000                          | #38                | 10                                | 7                                              | 3,5                                                 |
| PROPAN    | 32.000                                    | 96.000                          | #43                | 10                                | 11                                             | 3,5                                                 |
| PROPAN    | 27.000                                    | 81.000                          | #45                | 10                                | 11                                             | 3,5                                                 |

### Giriş Spesifikasyonları, GAZLI Izgaralar, Japonya: Gaz Girişi

| GAZ    | BEK BAŞINA<br>(BTU/H) MAKS<br>GİRİŞ (NET) | TOPLAM GİRİŞ<br>GÜCÜ<br>(BTU/H) | ENJEKTÖR<br>BOYUTU | HAVA<br>KELEBEĞİ<br>AYARI<br>(MM) | BESLEME<br>BASINCI<br>(SU KOLONU<br>CİNSİNDEN) | BEK MANİFOLD<br>BASINCI<br>(SU KOLONU<br>CİNSİNDEN) |
|--------|-------------------------------------------|---------------------------------|--------------------|-----------------------------------|------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| 13A    | 32.000                                    | 96.000                          | #38                | 10                                | 7                                              | 3,5                                                 |
| PROPAN | 32.000                                    | 96.000                          | #43                | 10                                | 11                                             | 3,5                                                 |
| LPG*   | 32.000*                                   | 96.000*                         | #45                | 10*                               | 11                                             | 3,5                                                 |

#### GİRİŞLER AŞAĞIDAKİ ISI DEĞERLERİNE GÖREDİR.

| 13A                       | PROPAN                    | LPG*                        |
|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|
| 1237 BTU/glc <sup>3</sup> | 2500 BTU/glc <sup>3</sup> | 2963 BTU/glc <sup>3</sup> * |

\*GAZ BİLEŞİMİNE DÖRE DEĞİŞİR

### GAZ GİRİŞİ

| GAZ<br>GURUBU | Bek Başına<br>Maksimum<br>(Net) Giriş<br>(kW) | TOPLAM<br>GİRİŞ GÜCÜ<br>(KW)) | ENJEKTÖR<br>BOYUTU | HAVA<br>KELEBEĞİ<br>AYARI (mm) | BESLEME<br>BASINCI<br>(mbar) | BEK<br>BASINCI<br>(mbar) | HACİMSSEL<br>GAZ ORANI<br>BEK BAŞINA |
|---------------|-----------------------------------------------|-------------------------------|--------------------|--------------------------------|------------------------------|--------------------------|--------------------------------------|
| G20 NG        | 8,9                                           | 26,7                          | 2,79mm (#35)       | 10,0                           | 20/25                        | 8,7                      | 0,94 m <sup>3</sup> /h               |
| G25 NG        | 7,6                                           | 22,8                          | 2,79mm (#35)       | 10,0                           | 20                           | 8,7                      | 0,93 m <sup>3</sup> /h               |
| G31 LPG       | 9,6                                           | 28,8                          | 2,26mm (#43)       | 10,0                           | 37/50                        | 8,7                      | 0,94 m <sup>3</sup> /h               |

#### GAZ GURUBUNA GÖRE NET ISITMA DEĞERİ

| G20                                | G25                                | G31                                           |
|------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------------------|
| 34,02 MJ/m <sup>3</sup> ; 0,555 SG | 29,25 MJ/m <sup>3</sup> ; 0,613 SG | 88,0 MJ/m <sup>3</sup> (46,34 MJ/kg); 1,55 SG |

#### GAZ KATEGORİLERİ

| KATEGORİ         | VARIŞ ÜLKELERİ                                     | BESLEME BASINCI (mbar) |
|------------------|----------------------------------------------------|------------------------|
| I <sub>2H</sub>  | AT, CH, CZ, DK, ES, FI, GB, IE, IS, IT, NO, PT, SE | 20,0                   |
| I <sub>2E</sub>  | DE, LU                                             | 20,0                   |
| I <sub>2L</sub>  | NL                                                 | 25,0                   |
| I <sub>2ER</sub> | FR                                                 | 20,0 / 25,0            |
| I <sub>3P</sub>  | NL                                                 | 30,0                   |
| I <sub>3P</sub>  | BE, CH, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, LU                 | 37,0                   |
| I <sub>3P</sub>  | BE, CH, DE, CZ, ES, FR, NL                         | 50,0                   |

## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA

### Kurulum: Dükkan Sorumlulukları:

- Izgaranın yeterliğe sahip, kalifiye, eğitim almış bir personel tarafından kurulmasını sağlayın.
- Yardımcı tesislerin, ürünlerin ve personelin dükkânda hazır olmasını sağlayın.
- İşletmeye alma için bir gün belirlemek üzere yerel Garland Fabrika Yetkili Servis Merkezi ile irtibat kurun.
- İşletmeye almanın başarılı olması ve izgaranın öğrenilmesi için işletmeye almaya katılın.
- Izgarayı en iyi şekilde kullanmak için ekipteki personel ile eğitim yapın.

Aşağıdaki yöntemle göre kurulum tamamlandığında yetkili bir fabrika servis şirketinin izgarayı Garland Commercial Ranges işletmeye alma standartlarına göre izgarayı işletmeye alması ZORUNLUDUR.

### İşletmeye alma şunları İÇERMEZ:

- Cihazın kasadan çıkarılması.
- Cihazın egzoz davlumbazı altındaki yerine yerleştirilmesi.
- Izgaranın egzoz davlumbazı altında zeminde teraziye alınması.
- Fabrika tarafından temin edilmiş olmadığı takdirde elektrik kablo(lar)ının takılması.
- Havalandırma sisteminde ayar yapılması.
- Egzoz davlumbazı doğru uygulanmadığı için sac işçiliği gerekmektedir.
- McDonalds standardından sapan biftek sağlamlığını elde edecek şekilde izgaranın ayarlanması.

### İşletmeye alma şunları İÇERİR:

- Besleme voltajının ve geçerli ise gaz beslemesinin doğrulanması.
- Gazlı izgaralarda sızıntı testi ve gaz basıncı kontrolü.
- Elektrik güvenliği kontrolü.
- Izgaranın ayarlanmış sıcaklığa erişmesini bekleyerek cihazın çalışmasını doğrulayın.
- Bastırma levhalarının ve geçerli ise saat fonksiyonlarının çalışmasını doğrulayın.
- Süre alarımının çalıştığını ve bastırma levhalarının yükseldiğini (uygulanabilir ise) kontrol edin.

- Uygun gazı ayarlayın ve biftek sağlamlığını doğrulayın, peş peşe iki çalıştırmada McDonalds standartlarına göre onaylı biftek sağlamlığı sonuçları elde edildiğini kontrol edin.
- Izgaranın çalıştırılması hakkında dükkân yöneticisi için kısa bir eğitim gerçekleştirin.

### Yeni izgaranızı satın aldığınız zaman Üretici tarafından temin edilen ürünler:

- Belirtilen ülkeler hariç olmak üzere aşağıdaki listede bir (1) adet gazlı ve elektrikli World Grill bulunmaktadır.

| Parça no. | Açıklama                                                          | Etrafına Sarılır | Çevresine Sarılmaz |
|-----------|-------------------------------------------------------------------|------------------|--------------------|
| 4521792   | Teflon Tabaka (Japonya dahil değildir)                            | 0                | 6                  |
| 4527643   | Teflon Yapışmaz Tabaka                                            | 9                | 0                  |
| 4527294   | Teflon Tabaka Kıskaçı                                             | 15               | 3                  |
| 4521355   | Teflon Çubuk, Arka                                                | 3                | 3                  |
| 4523492   | Sıçrama Muhafazası                                                | 3                | 3                  |
| 4525436   | Sıçrama Muhafazası (yalnızca Japonya)                             | 0                | 3                  |
| 4530053   | Levha yok, Buhar Muhafazası (İngiltere ve Japonya dâhil değildir) | 3                | 3                  |
| 4530054   | Silikon, Ön, Buhar (İngiltere ve Japonya dâhil değildir)          | 3                | 3                  |
| Parça no. | Açıklama                                                          | Miktar           |                    |
| 4517563   | 5" Ön Fırdöndü Tekerlek, Frenli                                   | 2                |                    |
| 1792003   | 5" Arka Fırdöndü Tekerlek                                         | 2                |                    |
| 4523352   | Ayak Destek Kilit Çerçevesi - Standart (Japonya dahil değildir)   | 1                |                    |

- Aşağıdakilerde yalnızca bir (1) adet gazlı World Grill modeli bulunmaktadır.

| Açıklama               | Miktar | Açıklama             | Miktar |
|------------------------|--------|----------------------|--------|
| 13" Nipel              | 1      | Kesme Vanası         | 1      |
| 3/4 Kuyruklu Dirsekler | 2      | Çerçeve, Boru Askısı | 1      |
| Kavrama                | 1      | Vidalar              | 4      |
| Boru ve Çerçeve Gurubu | 1      | Etiket               | 1      |
| Nipel                  | 1      | Bağlantı Talimatı    | 1      |
| Askı Çerçeveleri       | 2      |                      |        |

### Üretici tarafından temin EDİLMEYEN ve Mutfak Donanımı Tedarikçisinden (KES) satın alınması gereken ürünler.

- Uygulama için gerekli olan tüm elektrik kabloları.
- Uygulama için gerekli olan tüm baca kutuları.
- Uygulama için gerekli olan tüm yağ tutucular veya yağ kızakları.

## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

### AŞAĞIDAKİ KURULUM YÖNTEMİ ŞU KİŞİ TARAFINDAN UYGULANABİLİR:

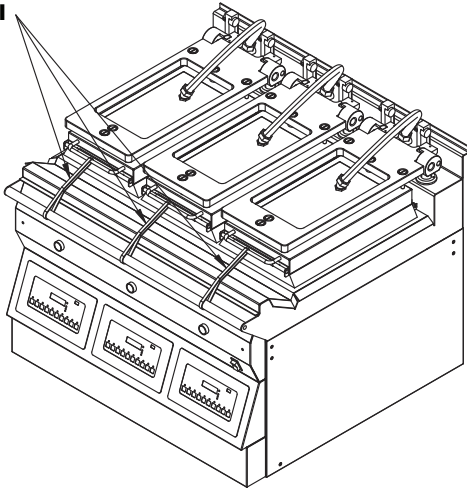
- YETKİLİ SERVİS MERKEZİ
- İZGARAYI ALAN TARAFINDAN ONAYLANAN ONAYLI BİR KALİFİYE MONTAJ PERSONELİ
- [Müşak Donanımı Tedarikçisi] İLE SÖZLEŞMESİ OLAN LİSANSLI MONTAJCI.
- DİĞER BİLGİ İÇİN YEREL GARLAND FABRİKA YETKİLİ SERVİS MERKEZİ İLE TEMAS EDİN. Cihazı kasa malzemesinden çıkarın

#### DİKKAT:

KURULUM YAPMADAN ÖNCE ELEKTRİK KAYNAĞINI KONTROL EDEREK VOLTAJIN VE FAZIN CİHAZ VOLTAJINA VE FAZINA UYGUN OLUP OLMADIĞINA BAKIN. BİRÇOK YEREL YASA BULUNMAKTADIR VE BU YASALARA UYMAK MAL SAHİBİNİN/MONTAJI YAPANIN SORUMLULUĞUDUR.

**NOT: BASTIRMA LEVHALARININ YUKARI KALKMAMASI İÇİN ADIM 6'DA KAYIŞLA SIKICA BAĞLANDIĞINI KONTROL EDİN AĞIR HASAR MEYDANA GELEBİLİR.**

#### KABLO BAĞLARI

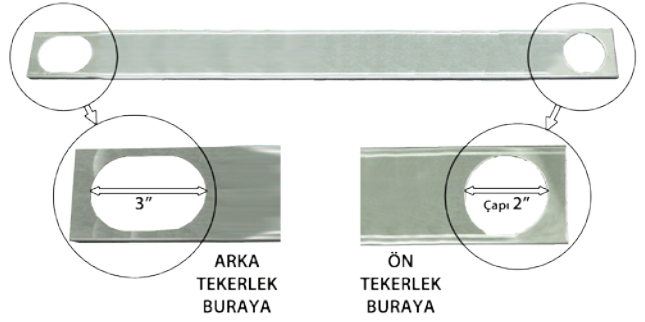


#### UYARI, AĞIR CİSİM!

Aşağıdaki kaldırma veya değiştirme işlemi kaldırma yardımı ve doğru kaldırma tekniği gerektirir. Hareket ettirirken veya kaldırırken ciddi yaralanmaları önlemek için yardım kullanın.

### Tekerleklerin Takılması

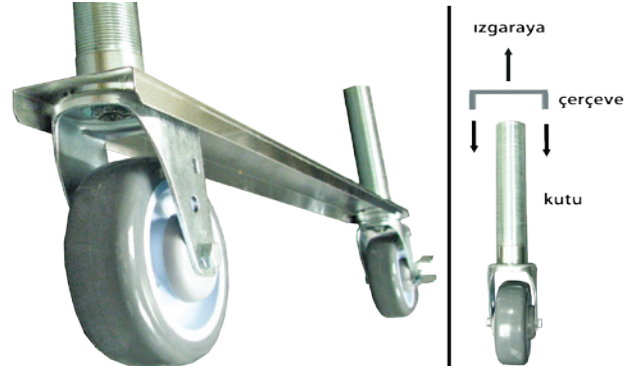
1. Ellerinizi korumak için bir çift kalın eldiven giyin ve sırtınız alt tarafına bir bel desteği takın. Izgaranın ağırlığı 950lbs (431kg) veya daha fazla olduğu için ağır ızgara taşınırken güvenlik en başta gelen konudur.
2. Sonraki adımda kaldırma araçlarının ve uygun kaldırma/taşıma tekniklerinin kullanılması gerekecektir. Izgarayı duvarlardan uzağa kaydırın.
3. Satın aldığınız ürün ile birlikte temin edilen ayak çerçevesi kilidini kontrol edin, aşağıda gösterilen şekilde ön ve arka tarafını inceleyin.



4. Satın aldığınız ürün ile birlikte temin edilen tekerleği kontrol edin, aşağıda gösterilen şekilde ön ve arka tekerlekleri inceleyin.



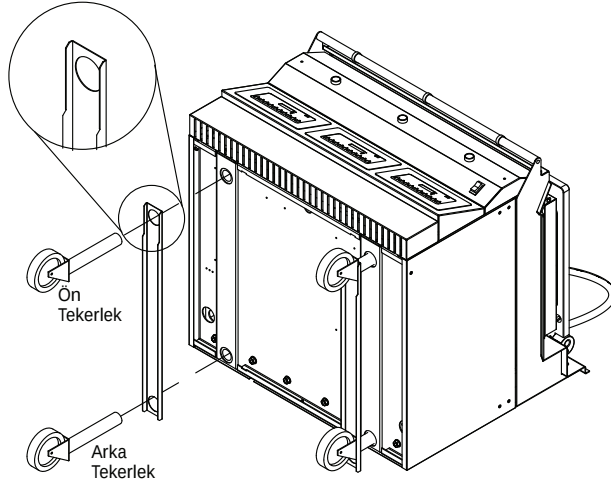
5. Cihazı arka tarafına doğru yatırın. Aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi tekerlekleri ve kanalları takın. Zemine bakan çerçeve çentiği.



## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

### UYARI:

Cihazı yatırmadan önce arka tekerleklerin içeriye doğru tamamen vidalanması tavsiye edilir.



6. Cihazın öne veya arkaya kaymasını önlemek için arka tekerleği yerinde sabitleyin.
7. Izgarayı tekerleklerinin üzerinde dikkatle arkaya çevirin. Bastırma levhası bağlama kayışlarını artık kesip sökebilirsiniz.
8. Gövdenin arka tarafını sökün ve ülkenizin / bölgenizin spesifikasyonlarına göre elektrik kablolarını takın.

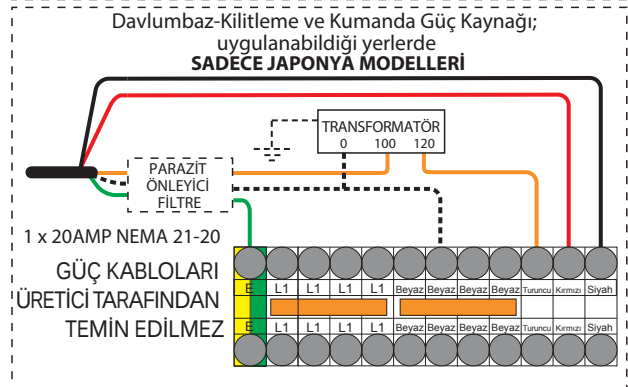
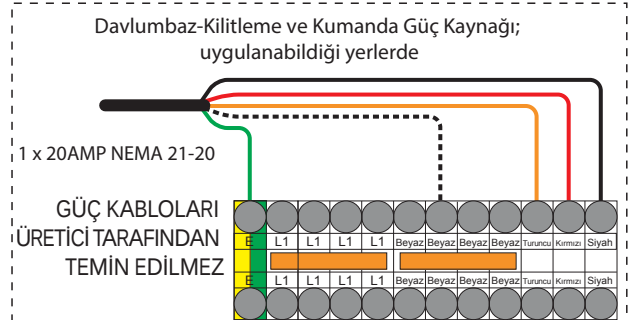
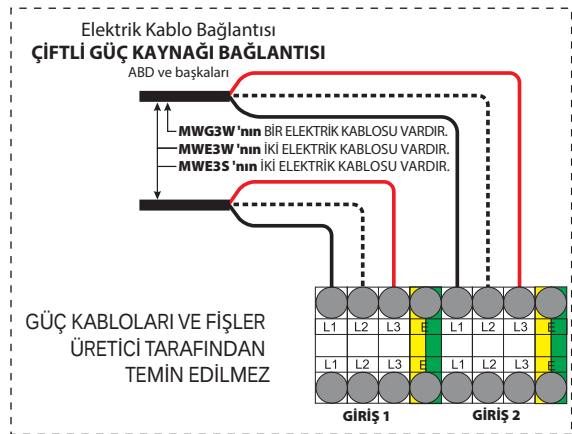
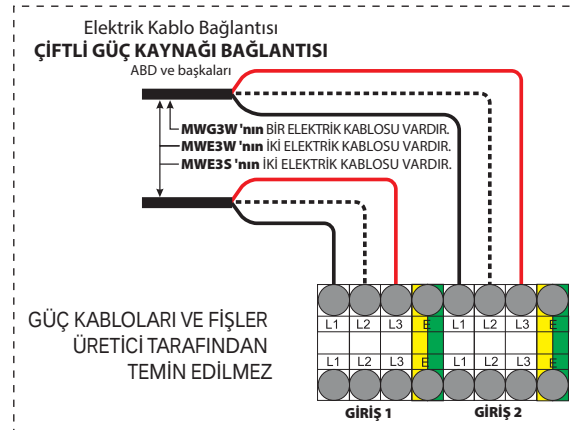
### UYARI:

Cihazlar, yerel yasalara göre veya yerel yasalar yok ise Ulusal Elektrik Yasası ANSI/NFPA 70, veya Kanada Elektrik yasası CSA C22.1'e göre geçerli şekilde elektriksel olarak topraklanmalıdır.

### Güç Kaynağı Bağlantısı

Tüm elektrik bağlantıları ehliyetli ve gerekli donanımına sahip bir teknisyen tarafından yapılmalıdır.

**NOT: KABLO ŞEMASI ALT ÖN PANEL İÇİNDEDİR. "AÇMADAN ÖNCE GÜCÜ KESİN"**



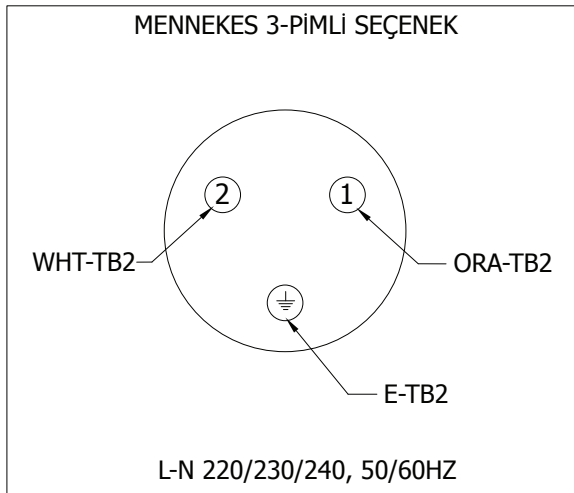
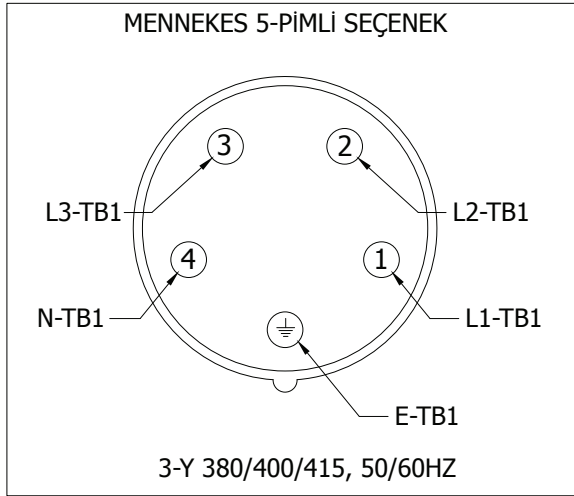
## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

### Önemli Not:

Mennekes seçeneği yalnızca bazı konfigürasyonlarda mevcuttur; daha fazla bilgi için tedarikçiniz ile görüşün.

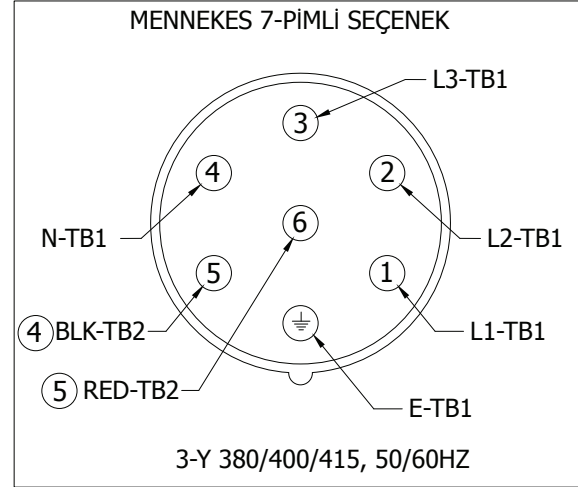
### Mennekes 3 ve 5 Pimli (Seçenek 1)

| Konektör         | Pimler          | Amaçlanan Yük                                                                                    | Şuraya bağlanır                                             |
|------------------|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Mennekes 5 Pimli | 1,2,3,4, TOPRAK | Izgara ve bastırma Levhası Isıtıcıları<br>~3N 380/400/415<br>32 Amp<br>50/60Hz                   | TB1<br>L1, L2, L3, N, TOPRAK                                |
| Mennekes 3 Pimli | 1,2, TOPRAK     | ~1N 120-250 VAC,<br>16A<br>Kontrol; yükler (N3, MCB, Yanma kontrol cihazı, üfleyici, gaz vanası) | TB2<br>Portakal ve Beyaz J-N ve J-L1 köprülerini değiştirin |

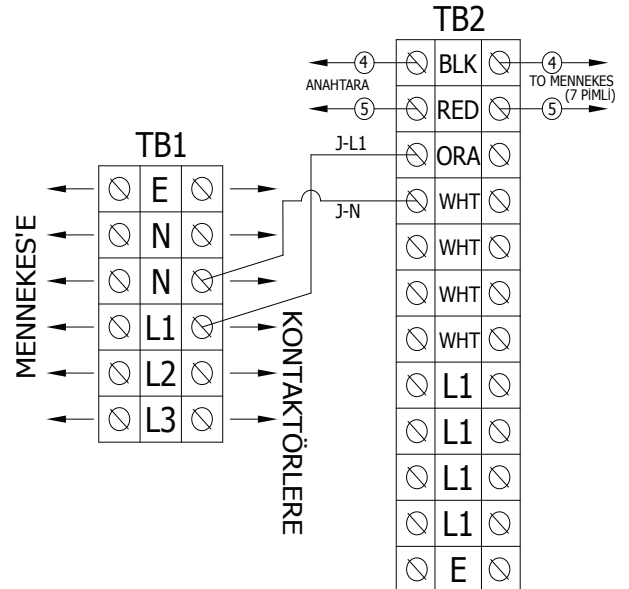


### Mennekes 7 Pimli (Seçenek 2)

| Konektör         | Pimler          | Amaçlanan Yük                                                                  | Şuraya bağlanır              |
|------------------|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
| Mennekes 7 Pimli | 1,2,3,4, TOPRAK | Izgara ve bastırma Levhası Isıtıcıları<br>~3N 380/400/415<br>32 Amp<br>50/60Hz | TB1<br>L1, L2, L3, N, TOPRAK |
|                  | 5,6             | Anahtar, yalnızca Pilot görevi<br>10A 250VAC, 15A 125VAC, 12(6)A 250VAC T85    | TB2<br>Siyah ve Kırmızı      |



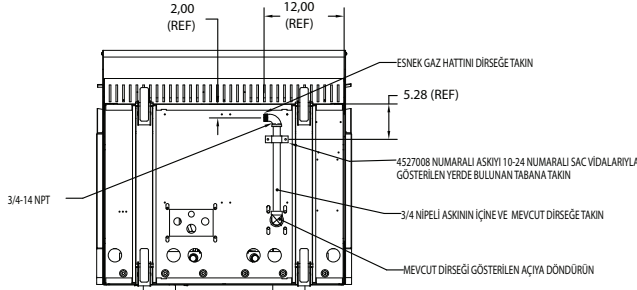
### Terminal Blokları Şeması





## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

9. İsteğe bağlı Ön Gaz bağlantısını takın (mevcut ise).



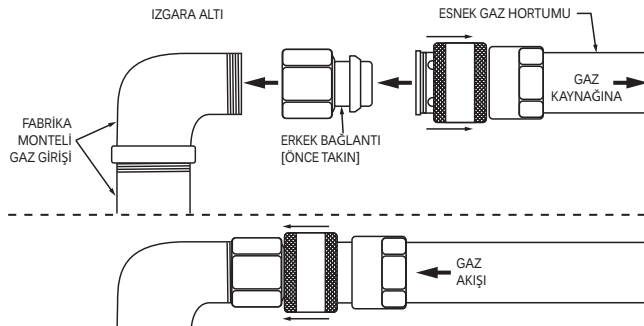
- Tüm elektrik bağlantılarını ayırarak ızgarayı tüm elektrik kaynaklarından yalıtın.
- Aşağıdaki diyagramda gösterilen şekilde mevcut dirseği döndürün.
- Temin edilmiş no. 10-24 vidaları ve kilitli pulları kullanarak destek çerçevesini (parça no 4528775) gösterilen şekilde tabana takın.

**NOT: İyileştirme uygulamaları için 2x.161 delik delin ve temin edilmiş sac vidalarını kullanın.**

- Destek çerçevesi vasıtası ile mevcut dirseğe 3/4" NPT nipel takın. 2x no. 10-24 vidalar ile tespit bileziğini takın.
- Aşağıda gösterilen yönde dirseği takın.
- Nipeli takın.
- Esnek gaz hortumunu memeye takın.

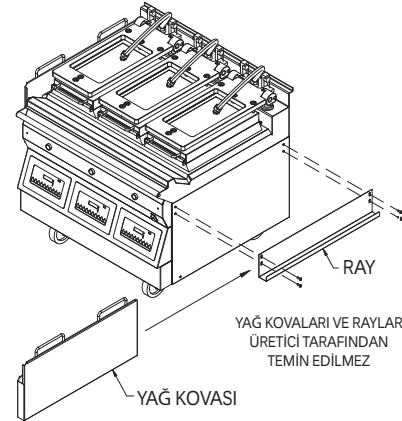
**10. YALNIZCA GAZLI IZGARA**, (elektrikli ızgaralar için adım 7 ve 8'i geçin) Dirseğe 3/4" NPT nipel vidalayın ve temin edilmiş kolay-çözülür gaz hortumunu ızgaranın alt tarafındaki giriş parçasına takın, sonra, hortum ile birlikte temin edilen kolay-çözülür pirinç erkek bağlantıyı takın.

Hortumu takın ve manşonun tespit halkasına ileriye doğru tamamen geçtiğini kontrol edin.

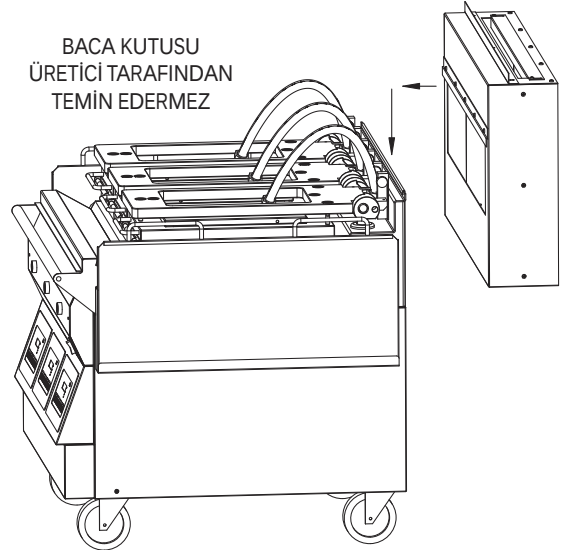


Manüel kesme vanası kapalı olacak şekilde hortumun diğer ucunu gaz beslemesine takın.

11. Aşağıda gösterilen şekilde yağ kovası kızaklarını takın:



12. Izgaranın arkasına baca kutusunu takın.



13. Izgarayı egzoz davlumbazının altına yürütün. Izgara, önden arkaya doğru, bir kenardan diğer kenara doğru ve çapraz yönde teraziye olmalıdır. Son yüksekliği elde edecek şekilde tekerlekleri ayarlayın.

### Egzoz davlumbazı Tipi ve bastırma Levhası Yüksekliği

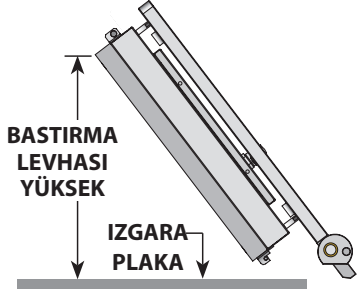
Bastırma levhaları yükseltilmiş durumda olacak şekilde bastırma levhasının ön kenarından ızgara yüzeyine olan yüksekliği ölçün. Dükkanında ne tür egzoz davlumbazı bulunduğunu belirleyin ve aşağıdaki tabloya göre egzoz davlumbazı/bastırma levhası yüksekliği uygunluğunu kontrol edin:

| Egzoz davlumbazı Tipi | DOĞRU BASTIRMA LEVHASI YÜKSEKLİĞİ |
|-----------------------|-----------------------------------|
| Genel                 | 18 1/2" (470mm)                   |
| 92 Serisi             | 17" (432mm)                       |
| GSC                   | 18 1/2" (470mm)                   |



## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

Bastırma levhası yüksekliği egzoz davlumbazı tipine uygun değil ise yetkili bir servis temsilcisi tarafından bastırma levhası yüksekliğinin ayarlanması gerekir.



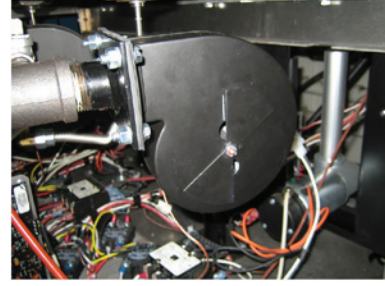
### Uygun Yanma Düzeylerinin Ayarlanması

Uygun yanma düzeylerinin korunabilmesi için uA'nın ölçülmesi gerekmemektedir. Aşağıdaki yöntemin kullanılması uygun O<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub> ve CO düzeylerinin elde edilmesini sağlayacaktır. Yanma düzeyi kontrolleri ve ayarları yalnızca yetkili bir fabrika servis merkezi tarafından istihdam edilen ehliyetli bir teknisyen tarafından yapılmalıdır.

1. Kontrol panelini ve alt paneli sökün. Tüm bağlantıları yerinde bırakarak yere koyun.
2. Regülatör fabrikadan 3,5" su sütunu (0,864 KPA) şeklinde ayarlanmış olarak gelir. Basıncın kararlı şekilde 3,5" su sütunu olduğunu kontrol edin.
3. Beke bağlı yanma havası üfleyicisi üzerindeki hava keleşini tutan somunu hafifçe gevşeterek öyle ayarlayın ki somun ancak döndürülebilir ama kuvvet uygulanmadığı takdirde yerinde kalmalıdır.



4. Soğuk durumdan başlandığı takdirde bölge (bekini) açık ve 30 saniye ile 1 dakika arasında çalışmaya bırakın. Veya ısıtılmış bir bölge olacak şekilde, beki birkaç dakika çalışır durumda tutmak için ızgara yüzeyine bir yük yerleştirin. Bek üzerindeki alev yükselmeye ve bek yüzeyi üzerinde dans etmeye başlayınca kadar havayı azaltacak şekilde hava keleşini ayarlayın.

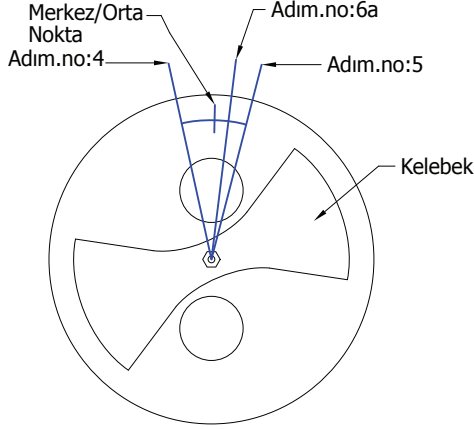


- a. Üfleyici yüzünün bulunduğu tarafta hava keleşinin yerini işaretleyecek şekilde, hava keleşinin kenarı boyunca, delikten başlayarak keleş kenarı boyunca bir çizgi çizin.
  - b. Bu durum zaten mevcut ise bu konumda çizgiyi işaretleyin ve sonraki adıma geçin.
5. Alevin içindeki açık mavi koni kaybolup alevin daha az parlak duruma geldiği ve alevin ucu uzayarak boyu yaklaşık bir inç (25,4 mm) olduğu noktaya kadar hava keleşini döndürerek açın. Bu konumda keleşin kenarında bir çizgi çizin.
- Veya hava keleşini tamamen açık ise çizgiyi o noktada çizin.



6. Beki (bölge) kapatın ve daha önce işaretlenmiş iki çizginin dış uçları arasındaki uzaklığı ölçün ve iki işaretin arasına bir işaret daha koyun.
- a. Merkez işaretinden başka 1/16" (1,6 mm) ölçüsünde bir işaret daha ekleyin
  - b. Keleş örtücüyü bu noktaya kadar döndürün ve tekrar sıkın.

## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)



### İşletmeye Alma Prosedürü

3 bastırma levhalı bu Garland ızgara ilave bedel olmaksızın fabrikada işletmeye alınmış olarak tedarik edilmektedir. Cihaz çalıştırılmaya başlanmadan **ÖNCE** işletme alınması gerekir. Yerel Fabrika Yetkili Servis Temsilcisi ile işletmeye alma için tarih belirlemek veya tarih belirleme yardımı gerektiği takdirde 1-800-446-8367 numaralı Garland Commercial Ranges telefonunu aramak son kullanıcının sorumluluğudur.

Fabrikada yapılan işletmeye alma sırasında kapsamlı bir ızgara kontrolü yapılır ve diğer çeşitli performans kontrolleri tamamlandıktan sonra fabrika tarafından onaylanmış bir teknisyen kontrol cihazında programlanmış olan son ayarların tümünü belgelendirir. İşletme almayı tamamlamak için gereken tahmini süre yaklaşık 2,5 - 3,5 saattir. İşletmeye almayı planlarken bu tahmini süreyi hatırla tutun. Çalışma saatlerinin dışı veya fazla mesai garanti kapsamında değildir ve Garland Geri Ödeme bedeli ile Fabrika Yetkili Servis Merkezleri fazla mesai bedelleri arasındaki fark kadar bir bedel alınır.

Garanti dönemini başlatmak için fabrikada işletmeye alınması gerekir. Yetkili Servis Merkezi işletmeye alma sırasında gerekli belgeleri hazırlamalı ve geri ödeme için Garland Commercial Industries'e göndermelidir. Bunun alınması ile Garland garanti dönemini başlatacak ve bu dönem 2 yıl sonunda bitecektir.

# GARLAND MİDYE İZGARALAR İŞLETMEYE ALMA – FORMU

## ELEKTRİK VEYA GAZ / ELEKTRİK KOMBİNASYONU

|                  |                                |                 |                                            |
|------------------|--------------------------------|-----------------|--------------------------------------------|
| McDonald's _____ | Sertifikasyon Kimlik No. _____ | Dükkan No _____ | Model _____<br>(BİR TANESE GARANTİLİYİR)   |
| Adres _____      | Şehir _____                    |                 |                                            |
| İl / İlçe _____  | Posta Kodu _____               | Seri no _____   | Başlangıç Tarihi _____<br>(AA / GG / YYYY) |

|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                            |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Amerika Birleşik Devletleri <input type="checkbox"/> Kanada <input type="checkbox"/> Uluslararası (Ülke Listesi) |                                                                                                                                                                                                                                                                                | Telefon numarası _____                                     |
| Gaz Türü _____                                                                                                                            | Elektrik / 3-faz _____ V / _____ Hz                                                                                                                                                                                                                                            | Her Bir Kontakör İçin Amp Değeri Kaydedin                  |
| Gerçek Gaz Türü _____                                                                                                                     | Gerçek Giriş _____                                                                                                                                                                                                                                                             | Sol _____ Merkez (mevcut ise) _____ Sağ (mevcut ise) _____ |
| Anma Değeri Plakasına Uyuyor Mu? EVET HAYIR                                                                                               | <input type="checkbox"/> 208 VAC <input type="checkbox"/> 380 VAC<br><input type="checkbox"/> 220 VAC <input type="checkbox"/> 400 VAC<br><input type="checkbox"/> 230 VAC <input type="checkbox"/> 415 VAC<br><input type="checkbox"/> 240 VAC <input type="checkbox"/> 50 Hz | Hat 1 _____<br>Hat 2 _____<br>Hat 3 _____                  |

### KONTROL/ ÇALIŞTIRMA KONTROLÜ

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| <b>NOT 1: MWE2W / MWG2W / MWE2S DURUMUNDA MERKEZ (C) BASKI LEVHASI kontrol edilmemelidir</b><br><b>NOT 2: MWE1W / MWG1W / MWE1S DURUMUNDA MERKEZ (C) VE SAĞ (R) BASKI LEVHASI kontrol edilmemelidir</b>                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  |  |
| 1. Kişisel yaralanma ya da maddi hasar önlemek için tüm gaz hattında <b>Gaz Sızıntısı olup olmadığını kontrol edin.</b>                                                                                                                                                                                                                                 | <input type="checkbox"/> BAŞARILI – GAZ SIZINTISI YOK<br><input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                                                                                                          |  |  |
| 2. Ekipman emniyet cihazının yerel kanunlara (Gaz ve Elektrik) göre kurulduğundan emin olun. Not: Başkaları tarafından tedarik edilen parça.                                                                                                                                                                                                            | <input type="checkbox"/> OK<br><input type="checkbox"/> EVET / <input type="checkbox"/> HAYIR                                                                                                                                                                                                                                 |  |  |
| 3. Güç kablosunun güç kaynağına sabit olduğundan ızgara ünitesine takılması süzmeze kablo içerdüğinden emin olun.                                                                                                                                                                                                                                       | <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |  |
| 4. Izgarayı uygun hava çekisine sahip uygun <b>Egzoz Davlumbazı türünde</b> takıldığınından emin olun.                                                                                                                                                                                                                                                  | <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |  |
| 5. Baca sınırlayıcılarının tamamen açılıp çıkarıldığınından emin olun. Baca Kütlesi KES (Mutfak Donanımı Tedarikçisi) tarafından temin edilir. Baca Sınırlayıcısı, egzoz davlumbazının içinde bulunur                                                                                                                                                   | <input type="checkbox"/> OK<br><input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                                                                                                                                    |  |  |
| 6. Alt plakanın davlumbazın altına yata yana / önden arkaya / çaprazlama yerine hizalandığından emin olun. Uygun seviyeye ulaşmak için tekerlekleri ayarlayın.                                                                                                                                                                                          | <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |  |
| 7. <b>DAVLUMBAZIN ALTINDAN IZGARAYI SÖKÜN.</b> Şalteri kaldırın. Kontrol cihazı ekranları <b>etkin. Kontrol cihazı ekranları "KAPALI" konumda.</b> Tüm baskı levhaları otomatik olarak kaldırılmaz!                                                                                                                                                     | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 8. Üst Baskı Levhasını indirip kaldırın ve bu hareketin düzensiz ve sürekli olduğundan emin olun. Milleri GIDA YAĞLAYICIISI ile uygun şekilde yağlayın.                                                                                                                                                                                                 | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 9. Davlumbazın temizlenmesi için üst plaka yüksekliğinin ayarlanması gerekiyorsa sınır anahtarını indirin. Baskı plakası yükseklikleri için Çalıştırma ve Kurulum el kitabına başvurun.                                                                                                                                                                 | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 10. Güç düğmesine basın. Kontrol cihazı ekranında "ON İSTİTMA - AY" ibaresi görünür ve baskı plakası alçalır. Isı göstergesi AMBERI mi gösteriyor?                                                                                                                                                                                                      | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 11. AM / PM tuşuna basılı tutun ve PM olarak ayarlayın. Bu, ünitenin şu sıcaklığa ısıtılmasını sağlar: Tam varsayılan ayarları içeren bir ızgara için Baskı Levhası 225°F (217°C), Izgara 350°F (177°C).                                                                                                                                                | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 12. Izgaranın EMME moduna (15:00 saat) girerek geri sayma başladığından ve üst baskı levhasının belli bir sıcaklığa kalibre edildiğinden emin olun.                                                                                                                                                                                                     | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 13. Yana kolunu kapatıp ünitenin üç (3) kez ateşlediğini ve ardından Ateşleme Arızası nedeniyle kilitlendiğini doğrulayın.                                                                                                                                                                                                                              | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 14. GAZ BASINÇ KONTROLLERİ (varsa): (Not 1: MWG2W / MWG2W-1 olması durumunda merkez doldurulmamalıdır (Not 2: MWG1W/MWG1W-1 olması durumunda Merkez ve Sağ Bölüm doldurulmamalıdır).                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  |  |
| Gelen Anma Basıncı <input type="checkbox"/> Doğal Gaz: 6 – 14" (su kolunu cinsinden) / <input type="checkbox"/> Propan / Butan Gazı: 11 – 14" (su kolunu cinsinden)                                                                                                                                                                                     | Gerçek Gelen _____" (su kolunu cinsinden).                                                                                                                                                                                                                                                                                    |  |  |
| Bek Anma Basıncı Doğal Gaz: _____                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 3,5" SU KOLONU _____ Gerçek Sol _____ Merkez _____ Sağ _____                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |  |
| Propan Gazı _____                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | MWG3W/MWG3W-1 için 3,5" (su kolunu cinsinden). Gerçek Sol _____ Merkez _____ Sağ _____                                                                                                                                                                                                                                        |  |  |
| _____                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | MWG2W/MWG2W-1 MWG1W/MWG1W-1 için 10" (su kolunu cinsinden).                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |  |
| 15. Izgara CE onaylı ateşleme modülüyle donanımlıdır/madıkça mikro çalışma amperinin tüm bekleme EN AZ <b>0,8 uA</b> olmasını sağlamak için alay sensörü üzerinde mikro amper değeri kontrol edin. Bu durumda minimum değer <b>2,0 uA'dır.</b>                                                                                                          | <input type="checkbox"/> Mikro Amper Değerleri =<br>OK - L / D / C / R<br>Baştırma levha Dizeyni Kontrol Edin. <input type="checkbox"/> L / <input type="checkbox"/> C / <input type="checkbox"/> R<br>Kontrol Anahtarları Kontrol Edin. <input type="checkbox"/> L / <input type="checkbox"/> C / <input type="checkbox"/> R |  |  |
| 16. Otomatik kalibrasyonun tamamlanması üzerine baskı levhası otomatik olarak yükselir ve ekranda "HAZIR" ibaresi görünür. Otomatik kalibrasyon işleminin tamamlanması üzerine üst baskı levhası yükselmeye kontrol cihazında bir mesaj görünür. Baskı levhasının seviyesini kontrol edin ve kontakları ayarlayın. Güç düğmesini aşağıya tekrar edeyin. | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 17. Menü ögesi seçin "10:1 – MIDYE". Ayarlanan sıcaklığa ulaşıldığından ve LED lambalarının YEŞİL yandığından emin olun.                                                                                                                                                                                                                                | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 18. YEŞİL DÜĞMEYE basarak pişirme döngüsünü başlatın. Baştırma levhası alçalır ve zamanlama döngüsü başlar.                                                                                                                                                                                                                                             | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 19. Dükkan pirometresinin doğru olduğundan ve buz banyosu yöntemi kullanılarak kalibre edildiğinden emin olun.                                                                                                                                                                                                                                          | <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |  |
| 20. SONDASI KALIBRASYONU Gerekleştirin.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 21. Baskı Levhası Hizalama işlemini ve Manyetik Kontak Kalibrasyonunu "SEVİYE / MANYETİK KONTAK" modunda gerçekleştirin.                                                                                                                                                                                                                                | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 22. Manyetik kontak kalibrasyonunun tamamlanması üzerine izgaranın Otomatik Kalibrasyon işlemini başarıyla gerçekleştirdiğinden emin olun.                                                                                                                                                                                                              | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 23. Tüm kapakları kilitleyin. Sıkıştırma işlemi esnasında kitleme somununun ayar somunlarından herhangi birini döndürmediğinden emin olun.                                                                                                                                                                                                              | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |
| 24. <b>Biftek/Tavuk BASKI TESTİ</b> için yardım edin veya dükkân personelinin yardım alın (test ünitesi 10:1, 4:1, Angus), Tavuğu istenen ürün için sıcaklığı sağlanana kadar ızgarada pişirin ve pişirme süresini kaydedin (Ürün pişirme süreleri aşağıdaki tabloda verilmiştir).                                                                      | <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK                                                                                                                                                          |  |  |

|                            |     |                                  |                  |
|----------------------------|-----|----------------------------------|------------------|
| <b>Ürün Pişirme Zamanı</b> |     | <b>Biftek Sağlıklımlık Ürünü</b> |                  |
|                            | SOL | MERKEZ (Mevcut ise)              | SAĞ (Mevcut ise) |
| 10:1                       |     |                                  |                  |
| 4:1                        |     |                                  |                  |
| ANGUS                      |     |                                  |                  |
| GRILL CHICKEN              |     |                                  |                  |

|            |                             |
|------------|-----------------------------|
| Manuel Mod | <input type="checkbox"/> OK |
|------------|-----------------------------|

## SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU

### Aylık Kalibrasyon/Izgara Sıcaklık Bölgelerinin Doğrulaması



#### SICAK YÜZEY

Izgara Sıcaklıkları  
Ciddi Yanıklara  
Neden Olabilir



#### Genel Bakış

**Nedeni:** Doğru Izgara Sıcaklık Alanları Elde Etmek için.

**Modeller:** MWG3W-1, MWE3W-1, MWE3S-1.

**Araçlar:** Yüzey Probu Dijital Pirometre.

#### Prosedürler:

1. Sıcaklık Doğrulama Prosedürü.
2. Sıcaklık Kalibrasyon Prosedürü.

#### UYARI:

**SICAK PIŞIRMA YÜZEYLERİYLE TEMAS YANIKLARA NEDEN OLABİLİR.**

#### NOT:

1. IZGARANIN KALİBRASYON VE DOĞRULAMASI "KAPALI" OLARAK YAYINLANMIŞ MALZEME FORMU İLE YAPILMAKTADIR.
2. IZGARA PLAKASI VE BASTIRMA LEVHA YÜZEYLERİ TEMİZLENMELİDİR.

#### 1. Sıcaklık Doğrulama Prosedürü.

#### LÜTFEN AŞAĞIDAKİ TALİMATLARI TAM OLARAK GÖRÜNDÜĞÜ GİBİ UYGULAYIN:

1. Üst bastırma Levhaları ve alt izgara levhası bu kalibrasyon işlemini gerçekleştirmek için çalışma sıcaklığında olmalıdır. Demir tava levhası üzerinde 350°F (177°C) 'lık bir ısı gerektiren "CLAM" işlemini seçmek için  veya  düğmesine basın ve ızgaranın ayarlanan sıcaklığa ulaşması ve sabit kalması (yaklaşık 30 dakika) için bekleyin.
2. Sıcaklık düğmesini yaklaşık 3 saniye boyunca veya denetleyici tüm sıcaklık değerlerini (T, F, M, B) görüntüleyene kadar basın ve basılı tutun.
3. Pirometreyi izgara plakası üzerindeki termokupl alanını gösteren işaretlerin üzerine koyun (bir sonraki sayfada bulunan çizimlere bakın) Pirometrenin yanıt verip, sabit hale gelmesi için en az 5 ila 10 saniye bekleyin.
4. Aşağıdaki durumlar meydana geldiğinde her bir ısı bölgesi için kalibrasyonu kontrol edin:
  - A. Belirli termokupl için sıcaklık gösterge ışığı YEŞİLDİR.
  - B. Belirli termokupl için sıcaklık gösterge ışığı YEŞİLDİR.
  - C. **DOĞRULAMA için en uygun aralık 355F (180C) ve 350F (177C) arasındadır.** Bu prosedür, operatörün PROBE CAL. (PROB KALİBRASYONUNU) alacağı zamana bağlı olarak 10 dakikaya kadar bir süre gerektirir.

#### ÖNEMLİ NOT:

**3 Bastırma Levhalı Gazlı Izgara** için, kontrolör ekranındaki B değeri orta plaka üzerindeki termokupl'u temsil eder.

## SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU (devam)

### Aylık Kalibrasyon/Izgara Sıcaklık Bölgelerinin Doğrulaması

5. Pirometre ve kontrolör arasındaki sıcaklık deltası  $\pm 5F$  ( $\pm 3C$ ) olmalıdır. Pirometre ve kontrolör arasındaki sıcaklık deltası  $\pm 5F$  ( $\pm 3C$ ) 'den fazla ise

gerekli alanı düzeltmek için SICAKLIK KALİBRASYON PROSEDÜRÜ'ne gidin.

#### 2. Sıcaklık Kalibrasyon Prosedürü.

##### LÜTFEN AŞAĞIDAKİ TALİMATLARI TAM OLARAK GÖRÜNDÜĞÜ GİBİ UYGULAYIN:

1. Bastırma Levhaları ve alt izgara levhası bu kalibrasyon işlemini gerçekleştirmek için çalışma sıcaklığında olmalıdır. Demir tava levhası üzerinde  $350^{\circ}$  ( $177^{\circ}C$ )'lik bir ısı gerektiren "CLAM" işlemini seçmek için  veya  düğmesine basın ve ızgaranın ayarlanan sıcaklığa ulaşması ve sabit kalması (yaklaşık 30 dakika) için bekleyin.
2.  Düğmesine yaklaşık 3 saniye veya kontrolör görüntülenene kadar BASIN ve BASILI TUTUN: "PROBE CAL (PROB KALİBRASYONU)"
3. Kalibre edilecek ilk sıcaklık dilimini görüntülemek için  düğmesine basın. Kalibre edilecek ilk bölge FRONT TEMP CAL (ÖN TARAF ISI KALİBRASYONU) dur. Alanlar sırayla ÖN TARAF ISISI, ORTA TARAF ISISI, ARKA TARAF ISISI ve ÜST TARAF ISISI olarak görüntülenmektedir.
4.  veya  düğmelerini kullanarak bir ısı bölgesi ekranı seçin.
5. Pirometreyi ızgara plakası üzerindeki termokupl alanını gösteren işaretlerin üzerine koyun (bir sonraki sayfada bulunan çizimlere bakın): Pirometrenin yanıt verip, sabit hale gelmesi için en az 5 ila 10 saniye bekleyin. Pirometre üzerindeki sıcaklığı not edin.
6. Izgara kontrolü üzerindeki sıcaklık ayarlamasını pirometre üzerindeki sıcaklıkla eşleştirecek şekilde yapın.  Düğme görüntülenenen sıcaklığı bir

(1) derecelik artışlarla, artıracaktır.  Düğme görüntülenenen sıcaklığı bir (1) derecelik artışlarla, azaltacaktır.

**NOT: 6. adım esnasında, kontrol tiz bir ses çıkartıyor olmalıdır. Sadece bu zil sesi çalışıyorsa ve ekran yanıp sönmüyorsa sıcaklık ayarlanabilir. Kontrol sessiz ve ekran yanıp sönmüyorsa, sıcaklık değişmeyecektir.**

7. Isı eşleşmesi oluşur oluşmaz kontrolörde kalibre edilmiş ısıyı kilitlemek için  düğmesine BASIN.

**Not: Kalibrasyon penceresi atlanırsa, önceki adıma geri dönmek için  tuşuna basın.**

 Düğmeye basılmadığı sürece herhangi bir değişiklik yapılmadan işlevi bırakır = 

8. Sonraki ısı alanını seçmek için  veya  düğmesine basın.

9. Pirometrenin yüzey probunu yeni seçilen ısı bölgesine hareket ettirin ve 5, 6 ve 7. adımları tekrarlayın.

#### ÖNEMLİ NOT:

**3 Bastırma Levhalı Gazlı Izgara** için, kontrolör ekranındaki B değeri orta plaka üzerindeki termokupl'u temsil eder.

10. Isı bölgelerinin her biri için işlemi tekrarlayın.

11.  Düğmesine basarak program modundan çıkın. Kontrolör sıcaklık doğrulaması için Normal Çalışma Modundan önceki durumuna dönecektir (sayfa 1).



## SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU *(devam)*

### Termokuplların Kullanımına dair Genel Tanım

| Izgara Modelleri  | Izgaradaki Termokupllar Adedi | Kontrolör Ekran | Termokupl Konum Izgara Levhasında | Bastırma Levhasındaki Termokupllar Miktarı | Termokupl Yeri bastırma levhasında |
|-------------------|-------------------------------|-----------------|-----------------------------------|--------------------------------------------|------------------------------------|
| MWE3W-1 / MWE3S-1 | 3                             | B               | Arka Kısım                        | 1                                          | T = Üst Merkez                     |
|                   |                               | M               | Orta Kısım                        |                                            |                                    |
|                   |                               | F               | Ön kısım                          |                                            |                                    |



| Izgara Modelleri | Izgaradaki Termokupllar Adedi | Kontrolör Ekran | Termokupl Konum Izgara Levhasında | Bastırma Levhasındaki Termokupllar Miktarı | Termokupl Yeri Bastırma levhasında |
|------------------|-------------------------------|-----------------|-----------------------------------|--------------------------------------------|------------------------------------|
| MWG3W-1          | 1                             | B               | Orta Kısım                        | 1                                          | T = Üst Merkez                     |

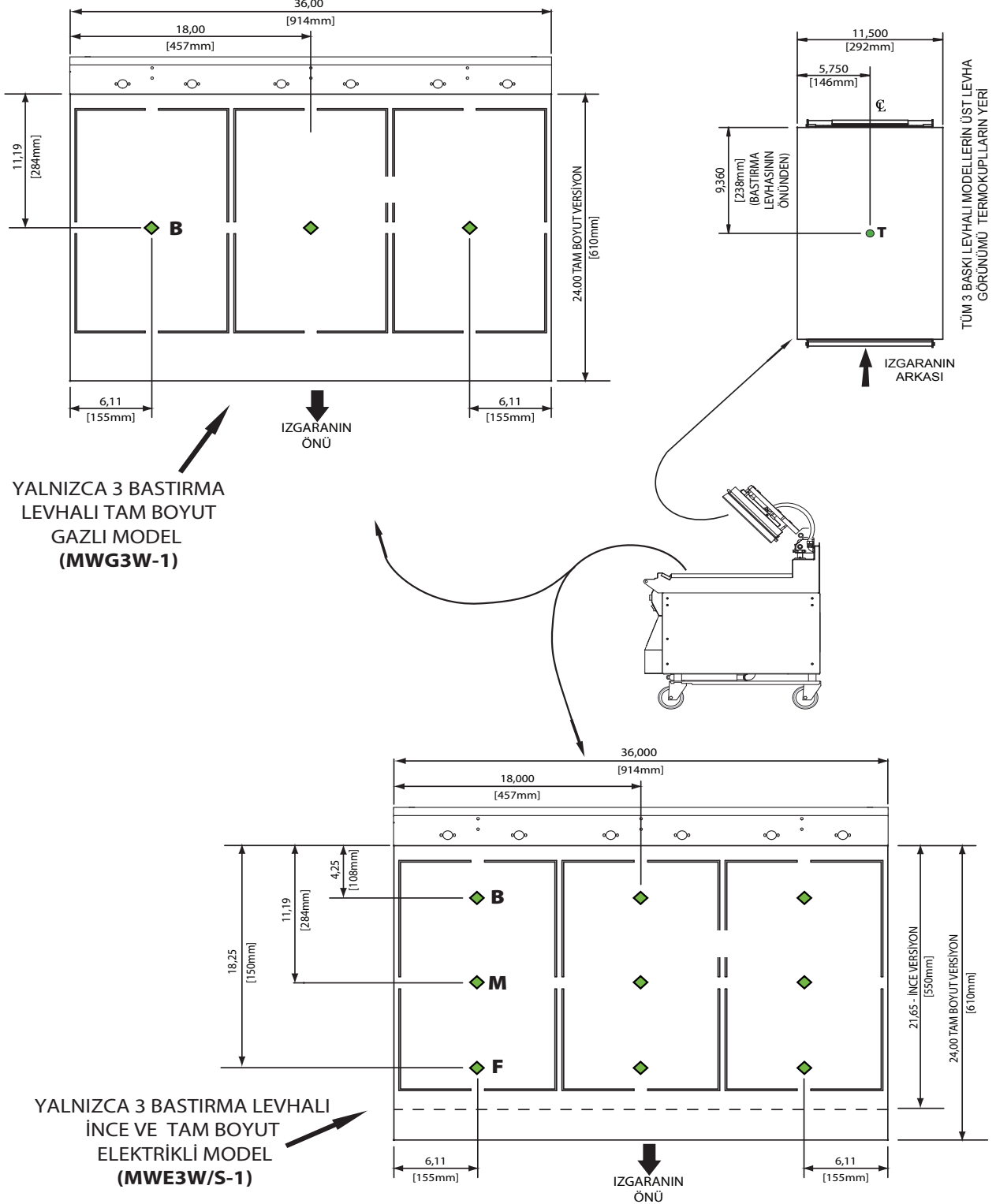


Not: Sıcaklık Fahrenheit veya Santigrat olarak okunabilir.



## SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU (devam)

### Izgara Alanlarına ait 3 adet Bastırma Levhası Termokupl Yeri



## SARILIR TİP YAPIŞMAZ MALZEME MONTAJ ÇERÇEVELERİNİN TAKILMASI

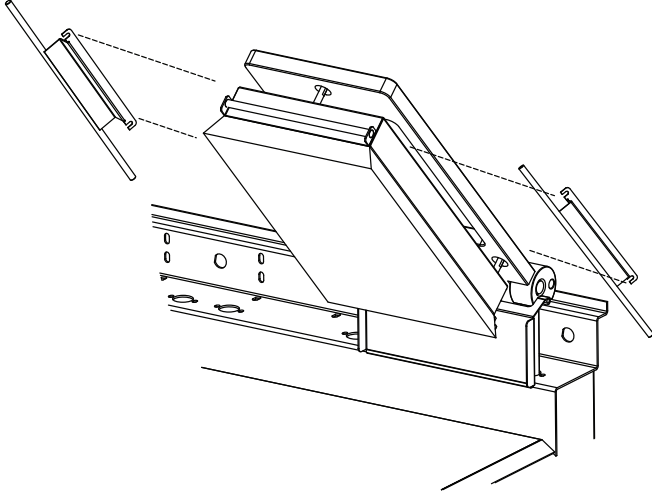
### DİKKAT:

ÜST BASTIRMA LEVHASI SON DERECE  
SICAKTIR.

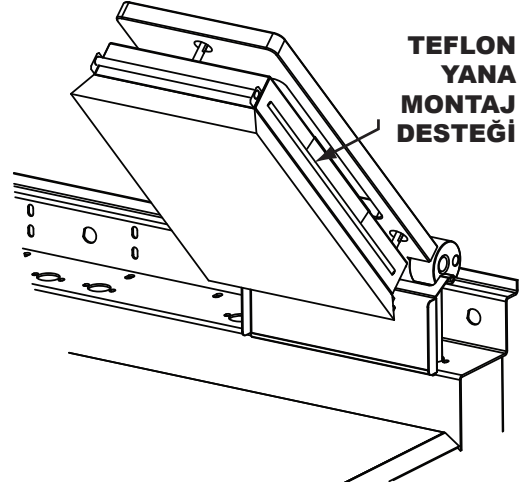
### UYARI:

ELEKTRİK ÇARPMAMASI İÇİN ELEKTRİK KAYNAĞINI AYIRIN.

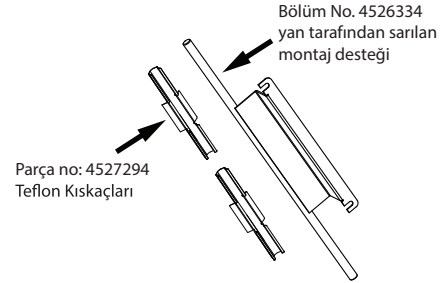
1. Sonraki adıma geçmeden önce Elektrik Fişinin takılı olduğunu kontrol edin.
2. Bastırma levhası kapağının her kenarından iki (2) vida gevşetin.
3. Yan çerçeve guruplarını vidaların üzerine yerleştirin ve yerine sokun.



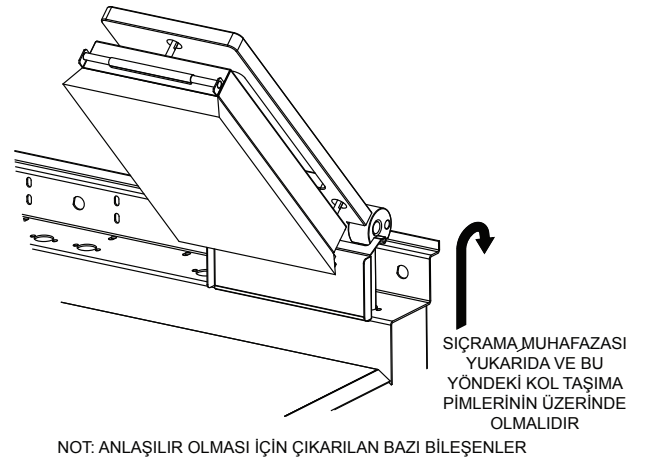
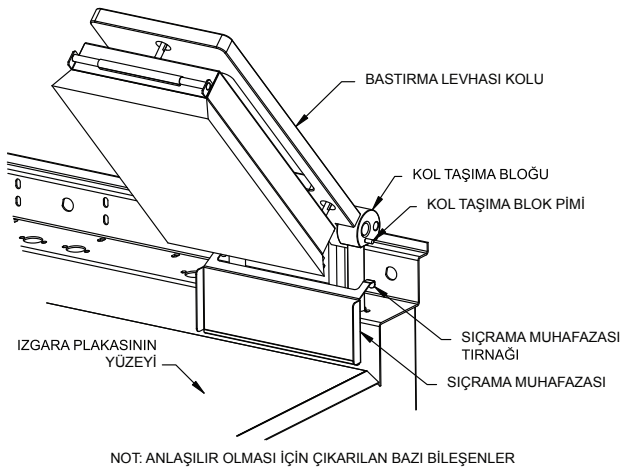
4. Bastırma levhası kapağındaki dört (4) vidayı tekrar sıkın.



5. Parça numarası ve açıklama aşağıda gösterilmiştir.

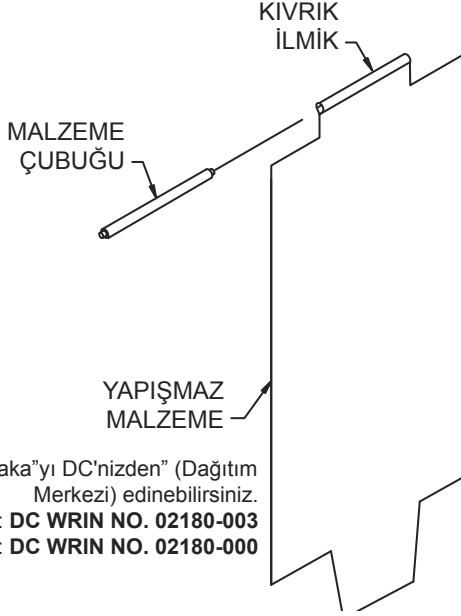


## SIÇRAMA MUHAFAZASININ TAKILMASI



## YAPIŞMAZ MALZEMENİN TAKILMASI

1. Yapışmaz malzeme çubuğunu Yapışmaz Malzeme® tabakasının kıvrık ucu boyunca kaydırın.
2. Yapışmaz Malzeme® çubuğunu üst bastırma levhasının arka tarafına yerleştirilmiş çerçevelere asın.

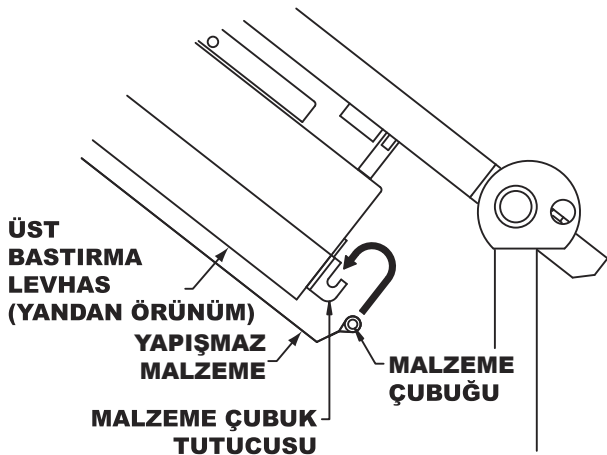


3. Yapışmaz malzeme tabakasının alt tarafını el ile yerinde tutarak tabakayı bastırma levhasının ön tarafına doğru yavaşça çekin.

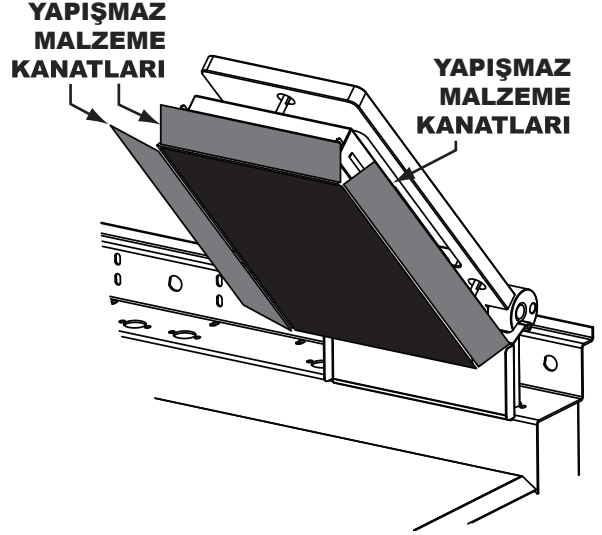
### Not:

Yapışmaz Malzemenin® üst bastırma levhasına düzgün şekilde yerleştiğini kontrol edin.

4. Ön tarafta yapışmaz malzeme tabakasının üzerine bir (1) adet kilitleme kısıkaçı yerleştirin ve yapışmaz malzeme çubuğu üzerinden yerine bastırın.



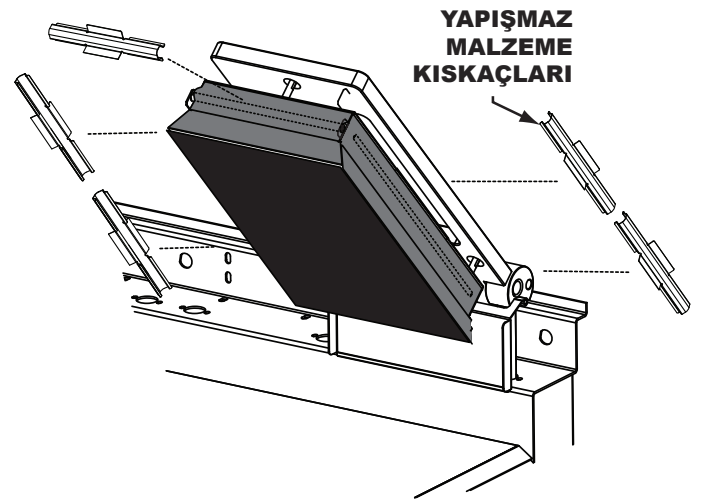
5. Yapışmaz malzeme tabası kanadını bastırma levhasının sol tarafı üzerine yavaşça çekin ve iki (2) adet kilit kısıkaçı ile yerine sabitleyin.



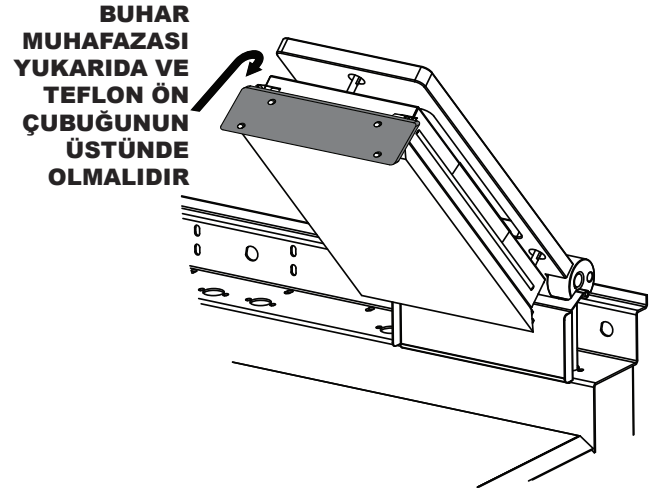
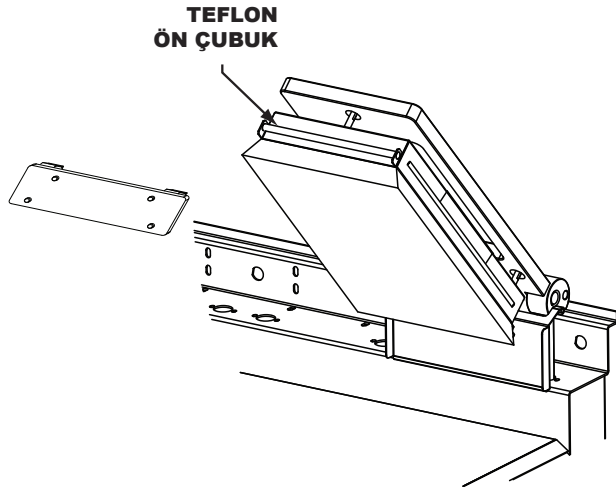
### Not:

Üst bastırma levhasına doğru sayıda kısıkaç yerleştirilmediği takdirde Yapışmaz Malzeme® gevşek kalır ve çabuk aşınır. Hızlı aşınmayı ve/veya ürün kalitesinin kötü olmasını önlemek için tüm kısıkaçlar doğru yerleştirilmiş olmalıdır.

6. Yapışmaz malzemenin üst bastırma levhasına göre hizalamasını ve sıkılığını kontrol edin.



## BUHAR MUHAFAZASININ TAKILMASI



## IZGARA AKSESUARLARI

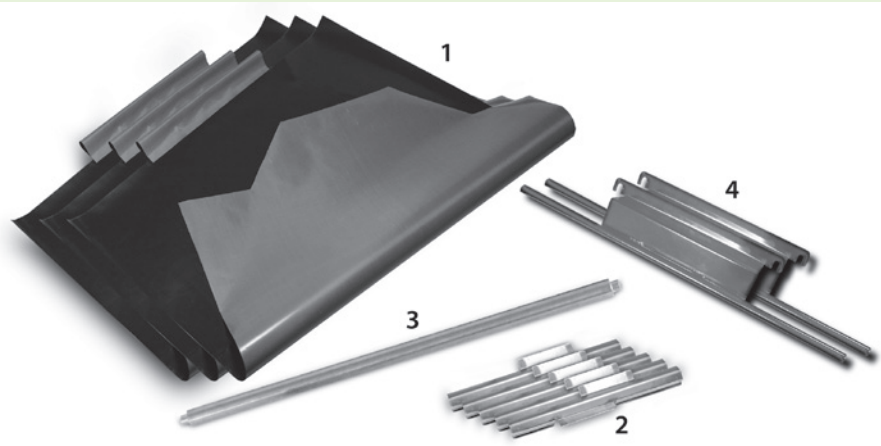
### Sıçrama Muhafazası

Öge 4523492



### Buhar Muhafazası

Öge CK4530053



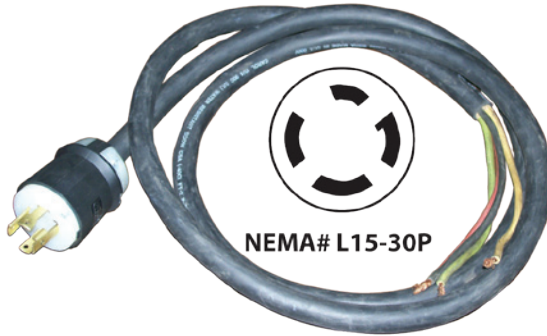
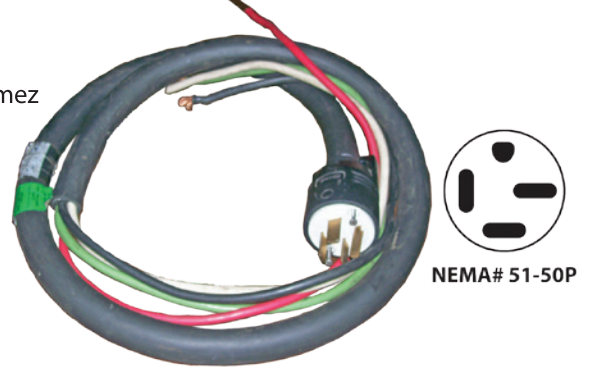
### Teflon Sarma kiti (3 bastırma levhası)

|   | Açıklama                    | Parça no. |
|---|-----------------------------|-----------|
| 1 | Teflon Tabaka (Sarılan tür) | 4527643   |
| 2 | Kıskaçlar                   | 4527294   |
| 3 | Teflon Arka Çubuk           | 4521355   |
| 4 | Yan Montaj Çerçevesi        | 4526334   |

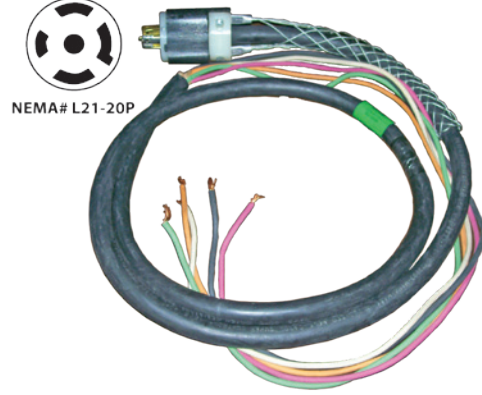
## MEVCUT AKSESUARLAR

YALNIZCA AŞAĞIDAKİ ELEKTRİK KABLOLARI TAVSİYE EDİLİR.  
KABLOLAR UYGULAMALAR İÇİN GEÇERLİDİR VE STANDART DEĞİLDİR.

**3 Fazlı 4 Telli 50 AMP Elektrik Kablosu (YALNIZ Elektrikli Izgara)**  
(Garland Ürün Numarası yoktur) - \*\*\* Garland tarafından temin edilmez



**3 Fazlı 4 Telli 30 AMP Elektrik Kablosu (YALNIZ Elektrikli Izgara)**  
(Garland Ürün Numarası yoktur) - \*\*\* Garland tarafından temin edilmez

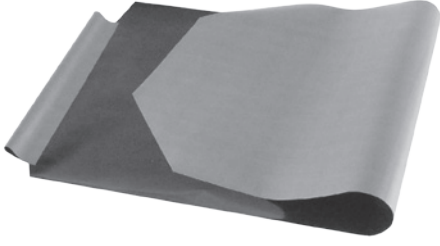


**Karşılıklı Kilit Kablosu - 5 Telli**  
(Garland Ürün Numarası yoktur) - \*\*\* Garland tarafından temin edilmez

Not:

Üreticiden satın alınan yeni ızgaranızla birlikte güç kablosu verilmez.

## MEVCUT AKSESUARLAR



**Teflon Tabaka (Sarılmayan tür)**  
Öge 4521792



**Yapışmaz Malzeme Tabakası Çubuğu**  
İÖge 4526436



**Çabuk Ayrılır Gaz Hortumu**  
Öge 1591506



**Yapışmaz Malzeme Tabakası  
Sabitleme Kıskaçı**  
Öge 4527294

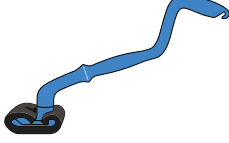


## TEMİZLİK VE BAKIM

**Uyarı:** Sıkışma Tehlikesi bastırma levhaları hareket ederken ellerinizi ve aletleri uzakta tutun. Temizleme veya servis işleri sırasında bastırma levhaları beklenmedik şekilde hareket edebilir.



McD- Yüksek Sıcaklıklı Izgara



KAY \* Izgara Temizleme Tampon Tutucusu ve Kay\* Izgara



Isiya Dayanıklı Eldivenler



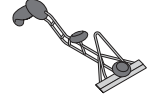
Temiz ve Dezenfektana Batırılmış Izgara Bezleri



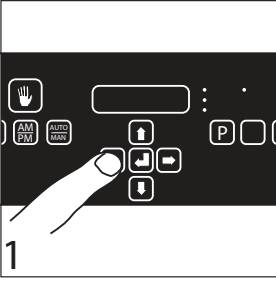
Kapak



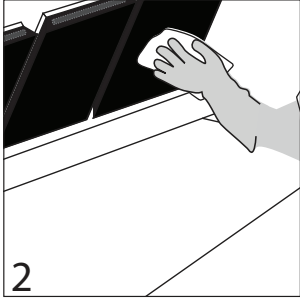
Izgara Çek pası



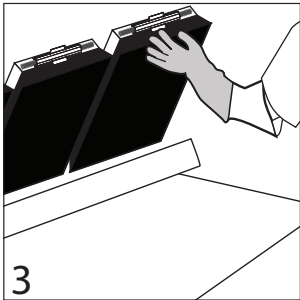
Izgara Kazıyıcı



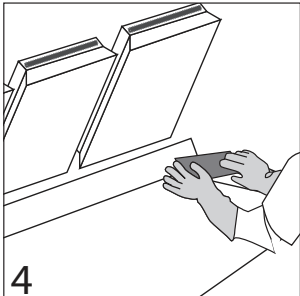
- Temizleme Modunu seçin. Temizleme Moduna Erişildiğinde her bölgeyi **KAPATIN**.
- Bastırma levhalarını temizlerken ana düğmeyi **KAPATIN**.



- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak Yapışmaz Malzeme® tabakalarını silin.

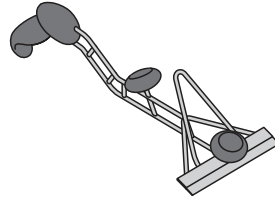


- Kilitleme kısıkaçlarını, çubukları ve yapışmaz Malzeme® tabakalarını sökün.
- Kısıkaçları ve çubukları yıkanmak ve durulanmak üzere 3 bölmeli lavaboya götürün; bir kenara koyun.
- Yapışmaz Malzeme® tabakalarını yan tarafta düz bir yüzeye bırakın.



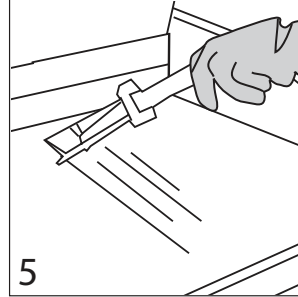
- Sıçrama muhafazaları takılmış ise yıkanmak ve durulanmak üzere sökerek 3 bölmeli lavaboya götürün; bir kenara koyun.

### Uyarı

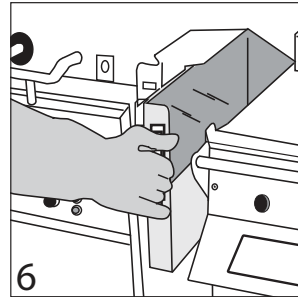


### Izgara Kazıyıcı

- McDonald's tarafından onaylanmış bir Izgara Kazıyıcı kullanılarak aşağıdaki Adım uygulanmalıdır.
- Onaylı McDonalds kazıyıcısı kullanılmaması ızgara yüzeyinin hasar görmesine yol açabilir.
- **Not:** Üst bastırma levhalarını temizlemek için asla çelik kazıyıcı kullanmayın.



- Izgara kazıyıcıyı kullanarak alt ızgara yüzeyini kazıyın.
- Izgara paspasını kullanarak kalıntı yağı kanala itin.
- Izgara kazıyıcıyı yıkanmak ve durulanmak üzere 3 bölmeli lavaboya götürün.

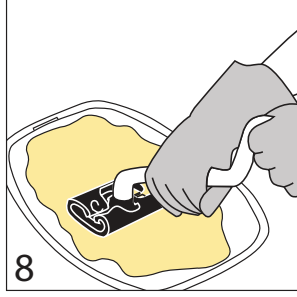


- Yağ kanallarını boşaltın ve değiştirin.

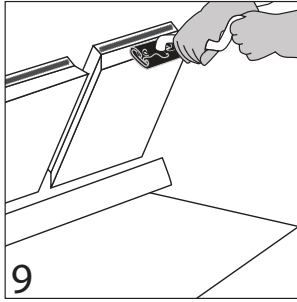


- Bir paket McD Yüksek Sıcaklıklı Izgara Temizleyicisi açın ve içindekileri bir kapak veya paslanmaz çelik tava içine boşaltın.
- Isiya dayanıklı eldiveni ve güvenlik gözlüğünü takın.

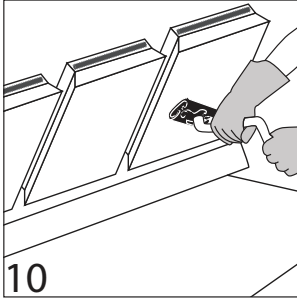
## TEMİZLİK VE BAKIM



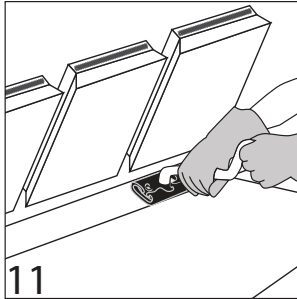
- KAY Izgara Temizleme Tamponu Tutucusunu ızgara temizleyiciye batırın.
- **Not:** Üst bastırma levhalarını temizlemek için asla çelik kazıyıcı kullanmayın.



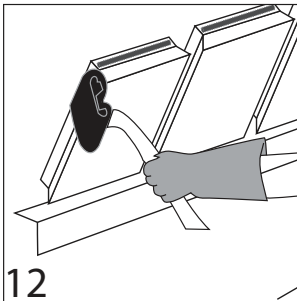
- Sağ bastırma levhasından başlayıp sol bastırma levhasına doğru giderek bastırma levhalarının ön tarafına McD Yüksek-Sıcaklık Izgara Temizleyici sürün.
- FIRÇA İLE OVALAMAYIN



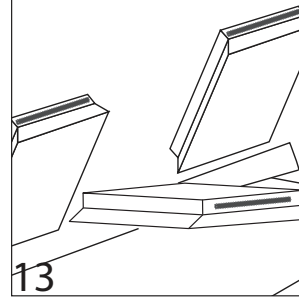
- Sağ bastırma levhasından başlayıp sol bastırma levhasına doğru bastırma levhalarının yüzlerine ızgara temizleyici sürün.
- FIRÇA İLE OVALAMAYIN



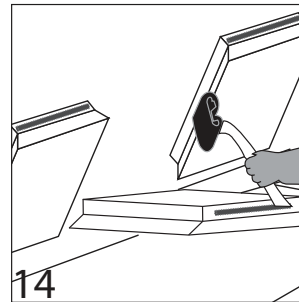
- Sağ bastırma levhasından sol bastırma levhasına doğru bastırma levhalarının arka tarafına ızgara temizleyici sürün.
- FIRÇA İLE OVALAMAYIN



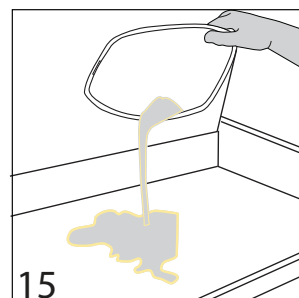
- Sağ ve sol bastırma levhasının dış kenarlarına ızgara temizleyici sürün.
- FIRÇA İLE OVALAMAYIN



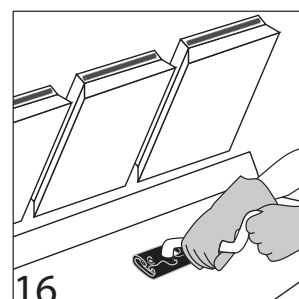
- Ana düğmeyi **AÇIN**.
- Yeşil düğmeye basarak orta bastırma levhasını alçaltın.
- Bastırma levhalarını temizlerken ana düğmeyi **KAPATIN**.



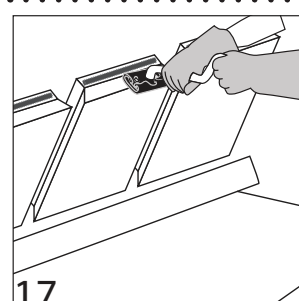
- Sağ ve sol bastırma levhasının iç kenarlarına ızgara temizleyici sürün.
- Orta bastırma levhasının yan kenarlarına ızgara temizleyici sürün
- Ana düğmeyi **AÇIN**.
- Yeşil düğmeye basarak orta bastırma levhasını yükseltin.



- Ana düğmeyi **KAPATIN**.
- Geriye kalan McD Yüksek-Sıcaklık Izgara Temizleyicini alt ızgaranın yüzeyine dökün.

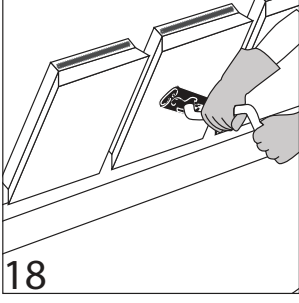


- Temizleyiciyi alt ızgara yüzeyinin tamamı üzerine düzgün hareketler ile ön taraftan arkaya doğru yayın.
- FIRÇA İLE OVALAMAYIN

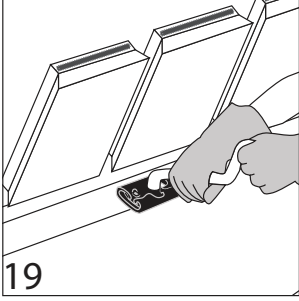


- Şimdi fırçalamaya başlayın.
- KAY Izgara Temizleme Tamponu Tutucusu ve Tampon kullanarak, sağ bastırma levhasından sol bastırma levhasına doğru bastırma levhalarının ön tarafını fırçalayın.

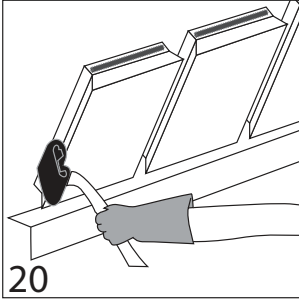
## TEMİZLİK VE BAKIM



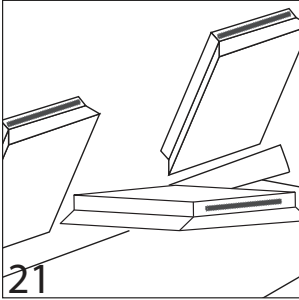
- Sağ bastırma levhasından başlayıp sol bastırma levhasına doğru giderek düz ızgara yüzeylerini fırçalayın.



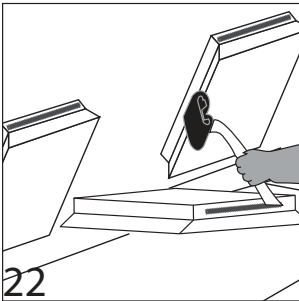
- Sağ bastırma levhasından sol bastırma levhasına doğru bastırma levhalarının arka tarafını fırçalayın.



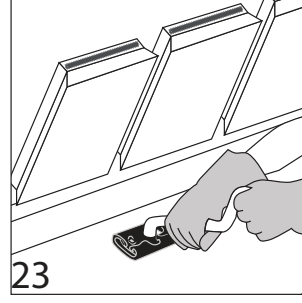
- Sağ ve sol bastırma levhalarının dış kenarlarını fırçalayın.
- Ana düğmeyi **AÇIN**.



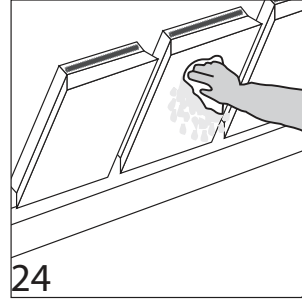
- Yeşil düğmeye basarak orta bastırma levhasını alçaltın.
- Ana düğmeyi **KAPATIN**.



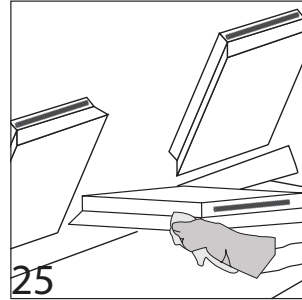
- Sağ ve sol bastırma levhalarının iç kenarlarını fırçalayın.
- Orta bastırma levhasının yan kenarlarını fırçalayın.
- Ana düğmeyi **AÇIN**.
- Yeşil düğmeye basarak orta bastırma levhasını yükseltin.



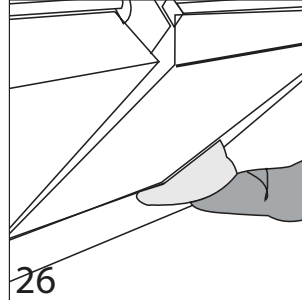
- Ana düğmeyi **KAPATIN**.
- ızgara yüzeyini fırçalayın.



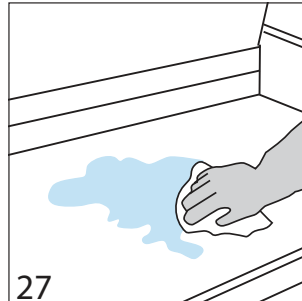
- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak, sağ bastırma levhasından başlayıp sol bastırma levhalarına doğru giderek bastırma levhaları yüzeylerinin ön, yan ve arka tarafını durulayın.
- Ana düğmeyi **AÇIN**.



- Yeşil düğmeye basarak orta bastırma levhasını alçaltın.
- Ana düğmeyi **KAPATIN**.
- Tüm bastırma levhalarının kenarlarını durulayın.
- Ana düğmeyi **AÇIN**.
- Bastırma levhasını yükseltin.

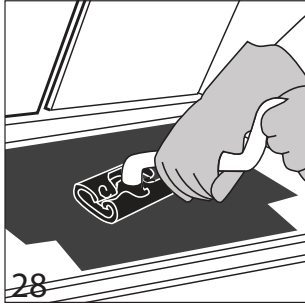


- Ana düğmeyi **KAPATIN**.
- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak alt ızgaranın arkasını silin.

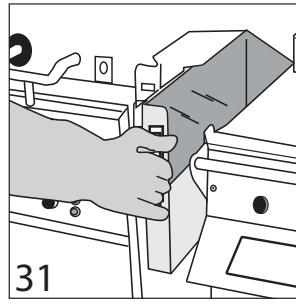


- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezinden alt ızgaranın yüzeyine az miktarda ılık su dökün ve fazlasını silin.

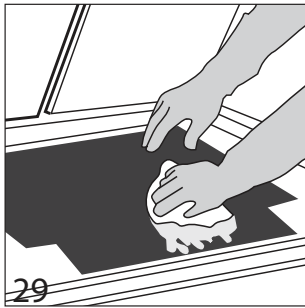
## TEMİZLİK VE BAKIM



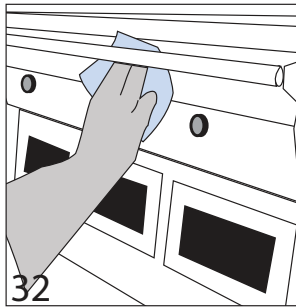
- Üst bastırma levhasının Yapışmaz Malzeme tabakasını ızgaranın yüzeyine düz şekilde yerleştirin.
- Yapışmaz Malzeme tabakalarının her iki yüzünü KAY Izgara Temizleme Tamponu Tutucusu ile yavaşça temizleyin.



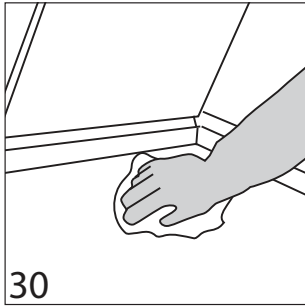
- Yağ kanallarını boşaltın, yıkayın, durulayın ve değiştirin.



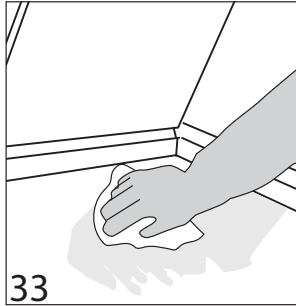
- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak Yapışmaz Malzeme tabakalarının her iki yüzünü durulayın.
- Üst Yapışmaz Malzeme tabakalarını tekrar takın; çubukları ve kısıkaçları kullanarak yerine sabitleyin.



- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak geri kalan ızgara yüzeylerini silin.



- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak alt ızgarayı silin. Görünür kir kalmayıncaya kadar tekrarlayın.



- Izgaranın yalnızca alt yüzeyine ince bir tabaka halinde taze yağ sürün.

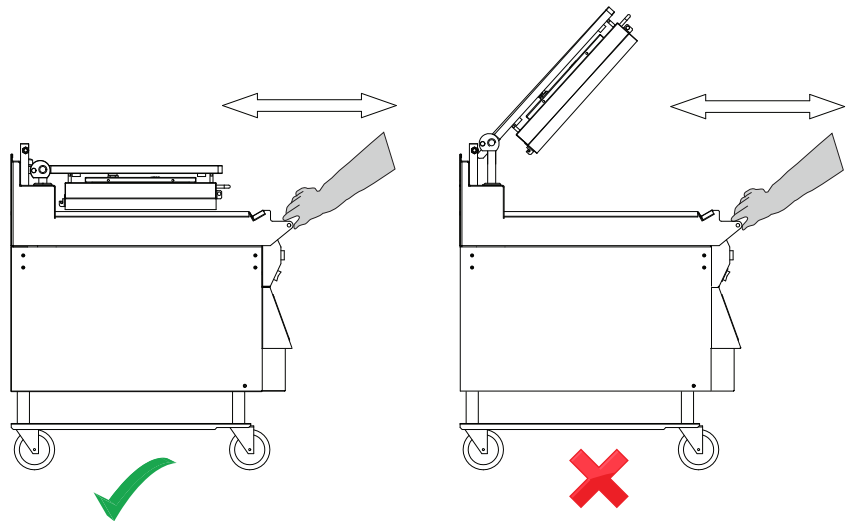
## IZGARA ÇEKME / İTME YÖNTEMİ

1. Ana düğmeyi AÇIN.
2. Bastırma Levha(larını) alçaltmak için yeşil düğmeye Basın.
3. Ana düğmeyi KAPATIN.
4. Güç kablosunu çıkarın ve çekme/itme işlemine geçin.



### UYARI,

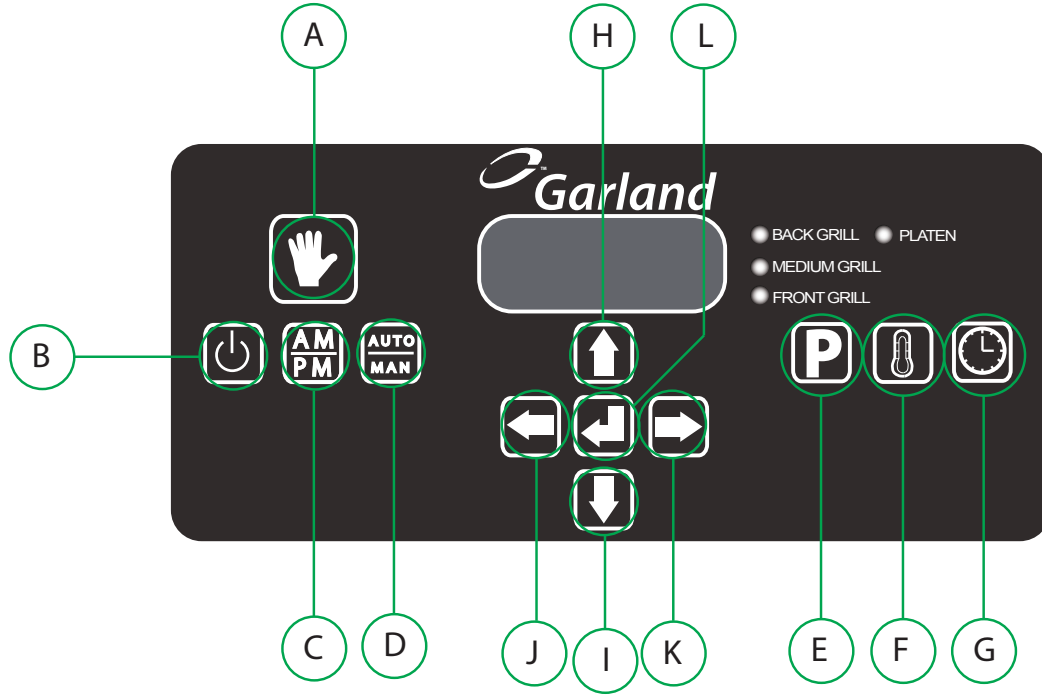
Engelleme işlemi, baskı levhasında hasara veya kalibrasyon kaybına neden olabilir ve hata mesajı ihtimali ortaya çıkabilir.



**BAŞARILI** – Hafifçe çekin veya itin

**BAŞARISIZ** – Bastırma levhası ayarına hasar verme ihtimali

## IZGARA KONTROLÜ AÇIKLAMASI



| Ürünler  | Temel Veriler                             | İşlevler                                                                                                                                                                                                                              |
|----------|-------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>A</b> | A Tuşu – Bekleme                          | A Tuşu, kontrolü bekleme moduna almak için kullanılır.                                                                                                                                                                                |
| <b>B</b> | B Tuşu – Açık/Kapalı                      | B Tuşu, kontrolü açar ve kapatır. Düğmeye BASMA ve 2 saniye BASILI TUTMA                                                                                                                                                              |
| <b>C</b> | C Tuşu – AM/PM                            | Bu düğme, manüel pişirme modunda AM menü listesi ve PM menü listesi arasında ileri ve geri geçişleri sağlamak için kullanılır. Bu düğme, otomatik modda AM ürün tanıma boşlukları ve PM ürün tanıma boşlukları arasında geçiş sağlar. |
| <b>D</b> | D Tuşu – Otomatik/Manuel                  | D Tuşu, Otomatik ve Manüel pişirme işlemleri arasında seçim yapmak için kullanılır. Sadece ürün tanıma için kullanılır.                                                                                                               |
| <b>E</b> | E Tuşu – Programlama                      | E Tuşu, kullanıcının Programlama Modu'na girmesini ve Programlama Modu'ndan çıkmasını sağlar. Düğmeye BASMA ve 3 saniye BASILI TUTMA                                                                                                  |
| <b>F</b> | F Tuşu – Sıcaklık                         | F Tuşu, ızgara ile bastırma levhasının ayar noktasını ve gerçek sıcaklığını görmek için kullanılır.                                                                                                                                   |
| <b>G</b> | G Tuşu – Zaman                            | G Tuşu, özel bir menü öğesini kaldırma süresini değiştirmek ve ızgara sıcaklıklarını kalibre etmek için.                                                                                                                              |
| <b>H</b> | H Tuşu – Yukarı Ok                        | H Tuşu, menüleri ve programlama modunu yukarı kaydırmak için kullanılır.                                                                                                                                                              |
| <b>I</b> | I Tuşu – Aşağı Ok                         | F Tuşu, programlama modunda menüleri ve eksiltme değerlerini aşağı kaydırmak için kullanılır.                                                                                                                                         |
| <b>J</b> | J Tuşu – Sol Ok                           | J Tuşu, menülerde ve programlama modunda kaydırma işlemi için kullanılır.                                                                                                                                                             |
| <b>K</b> | K Tuşu – Sağ Ok                           | K Tuşu, menülerde ve programlama modunda kaydırma işlemi için kullanılır.                                                                                                                                                             |
| <b>L</b> | L Tuşu – Enter (Gir) İşlevi (Menü Seçimi) | L Tuşu, programlama modlarında değiştirilen yeni değerleri girmek için kullanılır.                                                                                                                                                    |

| LED              | Açıklama                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Bastırma Levhası | Sıcaklık ayar noktasından düşükse LED <b>turuncu</b> yanar. Sıcaklık ayar noktası ile 79 F arasındaysa LED <b>yeşil</b> yanar. Sıcaklık ayar noktasından 80 F veya daha fazlaysa LED <b>kırmızı</b> yanar.<br>Bastırma Levhası devre dışı bırakılırsa LED söner.                  |
| Arka Izgara      | Diğer orta ve ön ızgara ısıtıcı LED'leriyle birlikte sırayla çalışır. 'Sıcaklık ayar noktasından düşükse LED <b>turuncu</b> yanar. Sıcaklık ayar noktası ile 79 F arasındaysa LED <b>yeşil</b> yanar, Sıcaklık ayar noktasından 80 F veya daha fazlaysa LED <b>kırmızı</b> yanar. |
| Orta Izgara      | Diğer orta ve ön ızgara ısıtıcı LED'leriyle birlikte sırayla çalışır. Sıcaklık ayar noktasından düşükse <b>turuncu</b> yanar. Sıcaklık ayar noktası ile 79 F arasındaysa LED <b>yeşil</b> yanar, Sıcaklık ayar noktasından 80 F veya daha fazlaysa LED <b>kırmızı</b> yanar.      |
| Ön Izgara        | Diğer orta ve ön ızgara ısıtıcı LED'leriyle birlikte sırayla çalışır. Sıcaklık ayar noktasından düşükse <b>turuncu</b> yanar. Sıcaklık ayar noktası ile 79 F arasındaysa LED <b>yeşil</b> yanar, Sıcaklık ayar noktasından 80 F veya daha fazlaysa LED <b>kırmızı</b> yanar.      |

## HATA MESAJI VERİLMESİ

- Piyasaya verilen bu son üründe hata mesajları iyileştirilmiştir ve şimdi önlem alınabilen öğeler içermektedir.
- Bir hata kayıt dosyası özelliği, sorun giderme işlerinde 51 taneye kadar farklı hata kodu ile teknisyenlere yardımcı olur.
- En çok 99 hata olayı silinmez-bellekte kayıt edilebilir ve böylece cihazın KAPALI olmasına bakılmaksızın bilgiler okunabilir.
- Yeni tanılama özelliklerinin hepsi ve hata bilgileri servis elkitabında anlatılmıştır.
- En son başarılı kalibrasyonun sonuçları Servis Menüsü altında Kalibrasyon Kayıtları içinde kayıt edilir.
- Sık rastlanan hataların ve davranışların bazıları aşağıdadır:

| Hata Kod no. | Ekrandaki Mesaj      | Muhtemel Anlamı                                                                                         | Önlem |
|--------------|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| Birkaç tane  | HATA                 | Servis El kitabına Bakınız                                                                              | 1     |
| 21           | ENGELLEME            | Bastırma levhasının altında bastırma levhasını sıkıştırabilecek bir cisim olup olmadığını kontrol edin. | 1     |
| 34           | ODA SICAKLIĞI DÜŞÜK  | Oda sıcaklığını 32 derece F / 0 derece C üzerine yükseltin                                              | 2     |
| 35           | ODA SICAKLIĞI YÜKSEK | Alt oda sıcaklığı 176 derece F / 80 derece C dereceye kadar                                             | 2     |
| 36           | ATEŞLEME YOK         | Gazlı modeller için gaz besleme göstergesini ve elektrikli modeller için elektriği kontrol edin.        | 2     |
| Birkaç tane  | IZGARA ÇOK SICAK     | Sıcaklık yüksek - Soğumasını bekleyin                                                                   | 1     |
| 48           | ÜRÜN TANIYAMADI      | Izgaranın üzerindeki nesne olup olmadığını kontrol edin - Izgarayı temizleyin                           | 1     |
| 54           | YANLIŞ IZGARA TİPİ   | Elektriğe ayarlanmış gazlı ızgara veya tersi - doğru ayarlama                                           | 2     |

### Alınacak önlem:

- Yeşil düğmeye basarak ızgarayı tekrar kalibre edin ve hatanın tekrarlayıp tekrarlamadığını kontrol edin. Hata devam ettiği takdirde bölgenizdeki servisi arayın.
- Ana elektrik düğmesini kapatın ve açın.

## ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ

### Genel Bakış:

Izgara kontrol cihazı 2 fonksiyon sağlamaktadır ve bunlar aşağıdaki bölümlerde ayrıntılı şekilde açıklanmıştır.

Pişirme Modu olarak da bilinen "**Normal Çalıştırma Modu**", normal pişirme sırasında kullanılan moddur. Normal çalıştırma modunda iken operatör bir pişirme döngüsü başlatabilir, bir pişirme döngüsünü iptal edebilir, fiili sıcaklıkları görebilir, başka bir menü öğesine geçebilir ve Programlama Moduna girebilir.

"**Programlama Modu**", operatörün kontrol cihazında çeşitli ayarları programlanabileceği moddur. Programlama moduna girmek için  düğmesine BASIN ve BASILI TUTUN.

Şimdilik, 3 bastırma levhalı bir Garland midyesi ile kullanılabilecek 3 tane pişirme yöntemi bulunmaktadır:

**Manüel Mod Pişirme** – Bu pişirme yöntemi her menü öğesi için bir tek açıklık ayarı kullanır. Seçilen menü öğesine göre saat geri sayar.

**Çok Kademeli Pişirme** – Bu pişirme yöntemi pişirme döngüsü sırasında 2 farklı açıklık ayarı kullanır. Seçilen menü öğesine göre saat geri sayar.

**Otomatik Modda Pişirme (Ürün Tanıma)** – Ürün Tanıma (PR) yöntemi ile pişirme, pişirilen ürünü belirlemek için üst bastırma levhası kolu aparatına takılmış manyetik düğmeleri kullanır. Operatör PR özelliğini kullanarak basitçe kontrol cihazı üzerindeki  düğmeyi seçer. Operatör PR özelliğini kullanarak basitçe kontrol cihazı üzerindeki  düğmeyi seçer. Bu durum, kontrol cihazının hangi ürün gurubundan seçme yapılacağını anlamasını sağlar. Bir pişirme döngüsü başlatıldığında bastırma levhası aşağıya iner ve pişirilen ürünü tanır. Tanınan ürün için ayarlanmış olan zamana göre pişirme saati geri sayım yapar. Ürün Tanıma hakkında daha fazla bilgi için sonraki bölüme bakın; "Ürün Tanıma".



## ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ

### Izgarayı çalıştırmak için:

**Ana Elektrik Düğmesi** – Izgaraya giden elektriği kontrole eder ve çalışmaya başlaması için AÇIK durumuna çevrilmesi gerekir. Kontrol cihazı ekranları etkin olur. Çalışmaya başlama kontrolleri başarı ile tamamlandıktan sonra kontrol cihazları "OFF" (KAPALI) görüntüler.

**AM Çalıştırma** – Bu durumda Yapışmaz Malzeme tabakaları AÇIK OLMALI ve ızgara yüzeyinde karbon bulunmamalıdır.

Izgara kontrol cihazı ekranında "OFF" (KAPALI) belirttiğinde  düğmesine basın. Izgara kontrol cihazı ÖN ISITMA moduna geçer ve varsayılan AM ön ısıtma sıcaklıklarına gider. PM Sıcaklıklarına ön ısıtma yapmak için  düğmesine basın ve basılı turun.

| AM ÖN ISITMA                       | PM ÖN ISITMA                       |
|------------------------------------|------------------------------------|
| 375°F (190°C) Üst bastırma Levhası | 425°F (218°C) Üst Bastırma Levhası |
| 275°F (135°C) Izgara               | 350°F (177°C) Izgara               |

AM veya PM sıcaklık ayarına erişildiğinde (hangisi seçilmiş ise) ızgara on beş (15) dakika içinde sıcaklık dengelemesi yapar. Bu süre tamamlandıktan sonra ızgara otomatik kalibrasyon yapar. Otomatik kalibrasyon tamamlandığında, **üst bastırma levhaları normal konumlarına yükselir** ve ızgara kontrol cihazında "HAZIR" görüntülenir.

### Bir Menü öğesi seçmek için:

 Düğmesine peş peşe basarak mevcut menü öğeleri listesi içinde ileriye doğru gidin.  Düğmesine peş peşe basarak mevcut menü öğeleri listesi içinde geriye doğru gidin.

### Menü Öğesi Kitaplığı

Menü öğe kitaplığı, [KONFIGÜRASYON] -> [IZGARA BÖLGESİ] içinde programlanan ayara göre bilgisayara yüklenir. Her menü öğesi [EKRAN AKTİF] adı verilen bir fonksiyondan oluşur. Bu fonksiyondaki ayarlar (AM, PM, AM/PM, No),  düğmesine basıldığında hangi menü öğelerinin gösterildiğini belirler.

| Menü Öğesi              | Ekran Aktif - Varsayılan |
|-------------------------|--------------------------|
| 10:1 - MİDYE            | PM                       |
| 4:1 - MİDYE             | PM                       |
| PASTIRMA DİLİMİ - MİDYE | AM/PM                    |
| SOSİS MİDYE FZN         | AM                       |
| MCRİB - MİDYE           | HAYIR                    |
| BİFTEK - MİDYE          | AM/PM                    |
| IZGARA TAVUK - DÜZ      | PM                       |
| KATLANMIŞ YUMURTA DÜZ   | AM                       |

|                             |       |
|-----------------------------|-------|
| YUVARLAK YUMURTA - DÜZ      | AM    |
| TAVUK DÜZ BRD - DÜZ         | HAYIR |
| 10:1 DÜZ                    | HAYIR |
| 4:1 - DÜZ                   | HAYIR |
| MCRİB - DÜZ                 | HAYIR |
| SOSİS DÜZ FZN               | HAYIR |
| KEK - DÜZ                   | HAYIR |
| KATLANMIŞ YUMURTA MİDYE     | AM    |
| YUVARLAK YUMURTA MİDYE      | AM    |
| 3:1 ANGUS MİDYE             | PM    |
| MANTAR MİDYE                | AM/PM |
| İSTEĞE BAĞLI MENÜ 5 - MİDYE | HAYIR |
| İSTEĞE BAĞLI MENÜ 6 - MİDYE | HAYIR |
| İSTEĞE BAĞLI MENÜ 7 - MİDYE | HAYIR |
| İSTEĞE BAĞLI MENÜ 1 - DÜZ   | HAYIR |
| İSTEĞE BAĞLI MENÜ 2 - DÜZ   | HAYIR |
| İSTEĞE BAĞLI MENÜ 3 - DÜZ   | HAYIR |
| İSTEĞE BAĞLI MENÜ 4 - DÜZ   | HAYIR |

### Gösterge Işıkları

Ana kontrol cihazındaki LED ışıklar her bölgenin sıcaklık durumunu gösterir.

**Elektrikli ızgaralarda** her kısımda (4) bölge bulunur: ÜST (bastırma levhası), ARKA IZGARA, ORTA IZGARA VE ÖN IZGARA.

**Gazlı ızgaralarda** her kısımda (2) bölge bulunur: ÜST (bastırma levhası) ve ARKA IZGARA.

KIRMIZI - Bu bölge(ler) "ÇOK SICAK" (ayarlanmış olan sıcaklığın 79°F/43°C'den fazla üzerinde) VEYA bir ısıtma bölgesi hatası oluşmuştur.

AMBER - Bölge(ler)in ısıtılması gerekiyor.

YEŞİL - Bu bölge(ler) ayarlanmış sıcaklıkta veya üzerindedir ama 79°F/43°C sıcaklığın altındadır.

### Bekleme moduna girmek için:

-  Düğmesine BASIN. Üst bastırma levhası alçalır ve ızgara birçok durumda en son pişirilmiş ürün için ızgara ayar değerini korur.

### Bekleme Modundan Çıkmak için:

-  YEŞİL veya  (YEŞİL ve  SİYAH) basmalı düğme(ler)e basın. Üst bastırma levhası yükselir.

## ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ

### Geçerli sıcaklıkları görüntülemek için:

1. Düşmesine basın ve görüntülenecek her bölge için tekrarlayın:
1. Kez düğmeye basıldığında - Ön Ayar Değeri
  2. Kez düğmeye basıldığında - Ön Taraf Fiili
  3. Kez düğmeye basıldığında - Orta Ayar Değeri
  4. Kez düğmeye basıldığında - Orta Taraf Fiili
  5. Kez düğmeye basıldığında - Arka Taraf Ayar Değeri
  6. Kez düğmeye basıldığında - Arka Taraf Fiili
  7. Kez düğmeye basıldığında - Bastırma Levhası Ayar Değeri
  8. kez düğmeye basıldığında - Bastırma Levhası Fiili
2. Beş (3) saniye boyunca  tuşunun basılı tutulması o anda geçerli sıcaklıkların hepsini birden görüntüler.

T### F###  
M### B###

T### GAS  
GAS B###

ELEKTRİK GÖSTERGESİ GAZ GÖSTERGESİ

### Manüel modda kahvaltı

1. AM modunu seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun.
2. Manüel modu seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun.
3.  Veya  ok tuşlarını kullanarak AM ürün kitaplığından bir ürün seçin.
4. Seçilen öğe için McDonalds yöntemlerini izleyerek ürünü ızgaraya yükleyin.
5. Bir pişirme döngüsü başlatmak için  YEŞİL veya  SİYAH basmalı düğme(ler)e basın.
6. Pişirme döngüsü tamamlandığında alarm sesi duyulur.
7. Ürünü alın ve sonraki pişirme döngüsüne hazırlamak için ızgarayı temizleyin..

### Manüel modda öğle yemeği

**Not:** Kahvaltıdan öğle yemeği menü öğelerine geçilmesi, uygun sıcaklıklara ısıtma yapmak için yaklaşık 10 dakika alır.

1. PM modunu seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun.
2. Manüel modu seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun.
3.  Veya  ok tuşlarını kullanarak PM ürün kitaplığından bir ürün seçin.
4. Aşağıdaki yerleştirme desenini kullanarak ürünü ızgaraya yükleyin.
5. Bir pişirme döngüsü başlatmak için  YEŞİL veya  SİYAH basmalı düğme(ler)e basın.

6. Pişirme çevrimi tamamlandığında alarm sesi duyulur.
7. Ürünü alın ve sonraki pişirme döngüsüne hazırlamak için ızgarayı temizleyin.

### Bir Menü Öğesi için Pişirme Zamanını Değiştirmek için:

1. AM veya PM modunu seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun.
2. Manüel modu seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun.
3.  Veya  ok tuşlarını kullanarak bir ürün seçin.
4. Pişirme zamanını görüntülemek için  düğmesine BASIN.
5. Pişirme zamanını değiştirmek için  ve  düğmelerini kullanın.
6. Kontrol cihazı 3 saniye sonra otomatik şekilde varsayılan olarak normal çalışma moduna geri döner.

### Otomatik modda kahvaltı

1. AM modunu seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun.
2. Otomatik modu Seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun. Kontrol cihazında "AM / OTOMATİK" görüntülenir.
3. Seçilen öğe için McDonalds yöntemlerini izleyerek ürünü ızgaraya yükleyin.
4. Bir pişirme döngüsü başlatmak için  YEŞİL veya  SİYAH basmalı düğme(ler)e basın. Bastırma levhası alçalır ve ızgaraya yüklenmiş ürünü tanır.
5. Pişirme döngüsü tamamlandığında alarm sesi duyulur.
6. Ürünü alın ve sonraki pişirme döngüsüne hazırlamak için ızgarayı temizleyin.

### Otomatik modda öğle yemeği

**Not:** Kahvaltıdan öğle yemeği menü öğelerine geçilmesi, uygun sıcaklıklara ısıtma yapmak için yaklaşık 10 dakika alır.

1. PM modunu seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun.
2. Otomatik modu Seçin.  Düşmesine basın ve basılı tutun. Kontrol cihazında "PM / OTOMATİK" görüntülenir.
3. Sonraki sayfada gösterilen yerleştirme desenlerini kullanarak ürünü ızgaraya yükleyin.
4. Bir pişirme döngüsü başlatmak için  YEŞİL veya  SİYAH basmalı düğme(ler)e basın. Bastırma levhası alçalır ve ızgaraya yüklenmiş ürünü tanır.

## ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ

5. Pişirme çevrimi tamamlandığında alarm sesi duyulur.
6. Ürünü alın ve sonraki pişirme döngüsüne hazırlamak için ızgarayı temizleyin.

### Geçiş Pişirmesi

Öğle yemeği menüsü için değişme yapmadan yaklaşık 30 dakika önce, aşağıdakileri yapın:

1.  Düğmesine BASIN (üst bastırma levhası sıcaklığını görüntülemek için).
2.  Düğmesine BASIN.

3. Üst bastırma levhası ikaz ışığı çalışır. Üst bastırma levhası 425 derece F (217 derece C) sıcaklığa kadar ısınır; başka bir menü öğesi seçilmediği sürece üst bastırma levhası bu sıcaklığı korur.

### Izgarayı Kapatmak için

Tüm bekleri etkin olmaktan çıkarmak için Ana Elektrik düğmesini KAPATIN. Uzun süre kapalı tutulacak ise Ana Elektrik düğmesini KAPATIN, ana gaz ve/veya elektrik bağlantılarını kapatın ve ayırın.

## ÜRÜN TANIMA

Garland Kapaklı Izgara sadece McDonald's'ın belirli seçilmiş ürünleri için Ürün Tanıma Kontrolü (PRC) özelliğine sahiptir. Bu yeni teknoloji, kullanıcının, belirli bir menü öğesi seçmek ZORUNDA KALMADAN, kolayca bir pişirme döngüsü başlatmasına imkân verir. PRC, ürünün kalınlığını, üst bastırma levhasının içindeki anahtarlar ve bastırma levhası kollarının üzerine monteli mıknatıslar vasıtasıyla, anlar. PRC, yerleştirilen ürünün kalınlığını hesapladıktan sonra, ürünü, ürün yelpazesi kitaplığından (aşağıda) arayacak ve otomatik olarak yerleştirilen bu ürünü seçecektir. (Yerleştirilen ürün için minimum ve maksimum değerler bu belgenin sonlarına doğru Varsayılan Fabrika Ayarları bölümünde belirtilmiştir.)

Bastırma levhası Otomatik Modda pişirirken alçalacak ve ürünün üstünde duracaktır. Bastırma levhasının kolları yerleştirilmiş olan ürünün kalınlığını ölçmek için çeşitli hesaplamalar yaparak aşağıya doğru hareket etmeye devam edecektir. "**Ürün Tanınmadı**" uyarısında ya da yanlış ürün tanınması durumunda Otomatik Zoraki Kalibrasyon uygulamasını gerçekleştirin. Otomatik Zoraki Kalibrasyon uygulaması bastırma levhasını ızgara yüzeyine doğru sıfırlayacaktır.

### OTOMATİK ZORAKİ KALİBRASYON UYGULAMASI

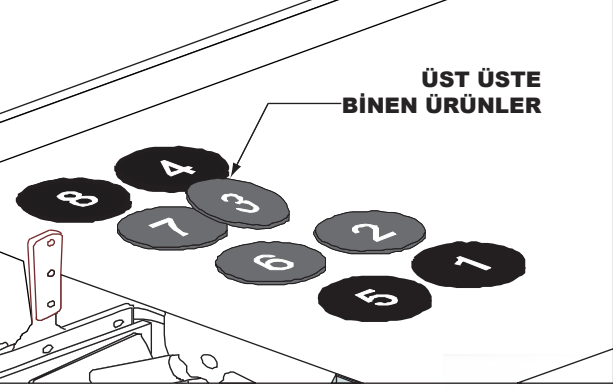
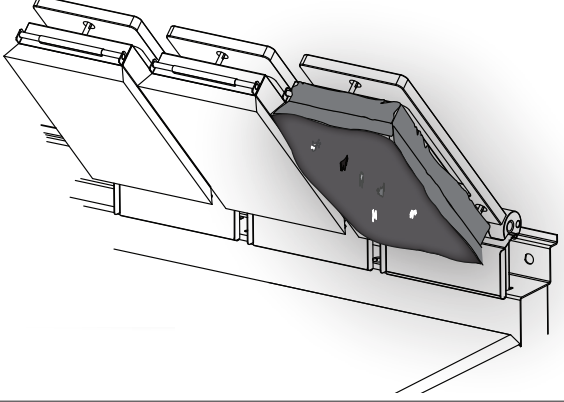
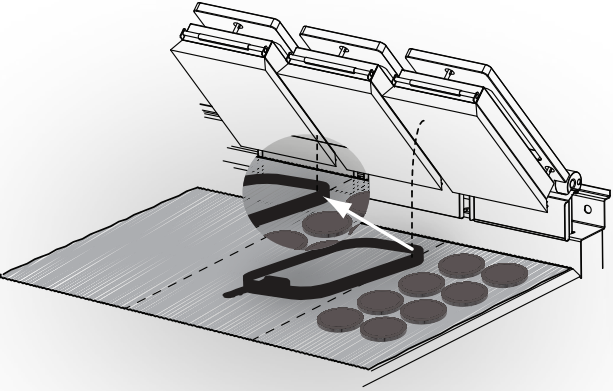
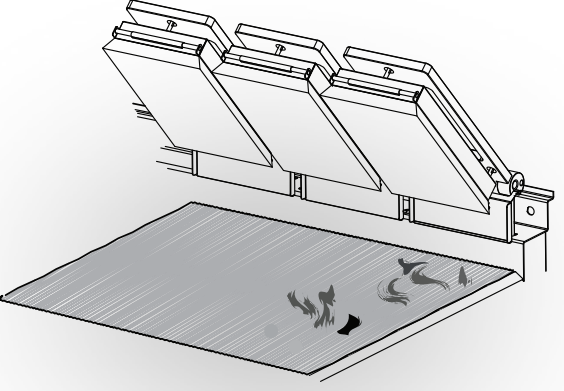
1. Tuşlara birlikte BASIN  ve  BASILI tutun. Kontrol "AUTO GAP FORCE - NO" (OTOMATİK BOŞLUK GÜCÜ – HAYIR) ibaresini gösterecektir.
2. Düğmeye  BASIN. "NO" (HAYIR) ibaresi yanıp sönmeye başlayacaktır.
3. Düğmeye  BASIN. Yanıp sönen "NO" (HAYIR) ibaresi yanıp sönen "YES" (EVET) ibaresine dönüşecektir.
4. Düğmeye  BASIN. **Üst Bastırma levhası hemen alçalmaya başlayarak otomatik bir kalibrasyon programı uygulayacaktır.**

## SIK RASTLANAN ÜRÜN TANIMA SORUNLARI

Ürün Tanıma Hataları 2 şekilde belirebilir:

1. Pişirme döngüsü başlatıldıktan sonra kontrol cihazında "ÜRÜN TANINAMADI - BİR TARİF BULUNAMADI" görüntülenir.
2. Kontrol cihazı, ızgaraya yerleştirilmiş ürün için yanlış ürün görüntüler.

Her iki durumda da bu 2 sorunun en çok rastlanan nedenleri aşağıdaki gibidir:

|                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                      |
| <p><b>Üst üste binen ürünler</b> - ürünü serdiğiniz zaman hiçbir köftenin üst üste binmemesine dikkat edin. Bu durum, kontrol cihazının ızgaradaki üründen çok daha kalın bir ürün bulunduğunu sanacak şekilde yanlışmasına yol açar.</p> | <p><b>Kıvrılmış veya Aşınmış Teflon Tabaka</b> - Teflon tabakanın bastırma levhasına doğru şekilde takılmasına ve/veya sarılmasına dikkat edin. Teflon tabakanın gevşek, aşınmış, yırtık ve/veya çizik olması ürünün tanınmasını etkileyebilir</p>                                                                     |
|                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                    |
| <p><b>Bastırma levhası Tavuk Halkası ile temas ediyor</b> - Pişirme döngüsünü başlatmadan önce daima tavuk halkasının bitişik bastırma levhasından uzakta olduğunu kontrol edin.</p>                                                      | <p><b>Izgara yüzeyinde karbon birikintisi veya ürün artıkları olacak şekilde yapılmış otomatik kalibrasyon</b> - Izgara yüzeyinde hiç karbon birikintisi olmamasına dikkat edin. Otomatik kalibrasyon sırasında yüzeyde kırıntı bulunması kontrol cihazının ızgara yüzeyinin yerini yanlış işaretlemesine yol açar</p> |

Yukarıda anlatılan durumların herhangi birisinde veya bir başka olay durumunda, üst bastırma levhasının ızgara yüzeyine uzaklığını yeniden ayarlamak için Cebri Otomatik Kalibrasyon uygulayın. Cebri Otomatik Kalibrasyon yapmadan önce şunları kontrol edin:

1. Üst bastırma levhasında hiç karbon birikintisi veya kırıntı bulunmadığını kontrol edin.
2. Izgara yüzeyi kazınmış ve temizlenmiş olmalıdır.
3. Teflon tabaka aşınmamalı ve üst bastırma levhasına sıkı geçirilmemelidir.

"ÜRÜN TANIMA", "CEBRİ OTOMATİK KALİBRASYON YAPMAK İÇİN" bölümünde belirtilen şekilde Cebri Otomatik Kalibrasyon işlemi uygulayın.

## KÖFTE YERLEŞTİRME

Et ürünlerinin midye ızgaraya yerleştirilmesi ve alınması hakkındaki bu yöntem aşağıda belirtildiği gibi ve şu şekilde izlenmelidir:

1. Aşağıda gösterilen gri dikdörtgenlerin her birisi üst bastırma levhası altındaki bir pişirme bölgesini gösterir.
2. Köfteler genellikle ızgarada önden arkaya ve sağdan sola doğru ikiyeşerli şekilde yerleştirilir.
3. **Köftelerin alınma** sırası her köftenin ortasında **gösterilen sayılar vasıtası ile** çizelgelerde gösterilmiştir.

### NOT:

Uluslararası Pazarlarda köfte yerleştirme usulleri farklı olabilir. Yerel McDonald's yetkililerinin tavsiyelerine uyunuz.

#### Şerit başına en fazla köfte yükü:

8 normal (10:1) köfte

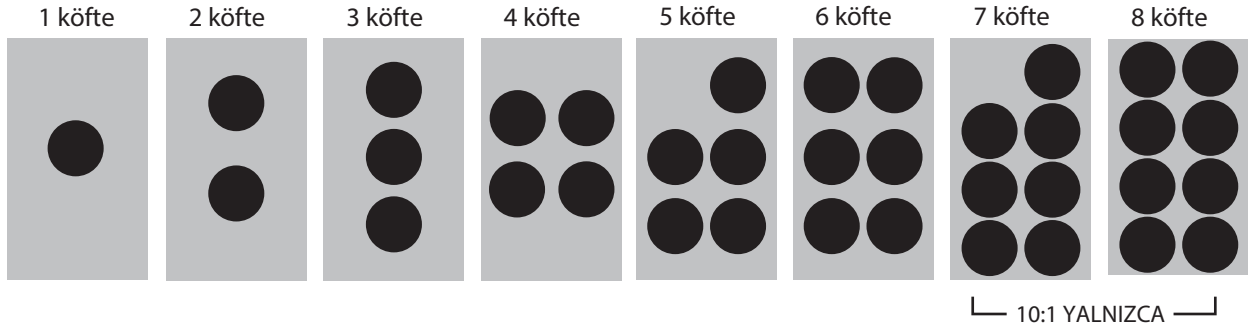
4 angus (3:1) köfte (bölge ve ülke geçerlidir)

6 çeyrek pound (4:1) köfte

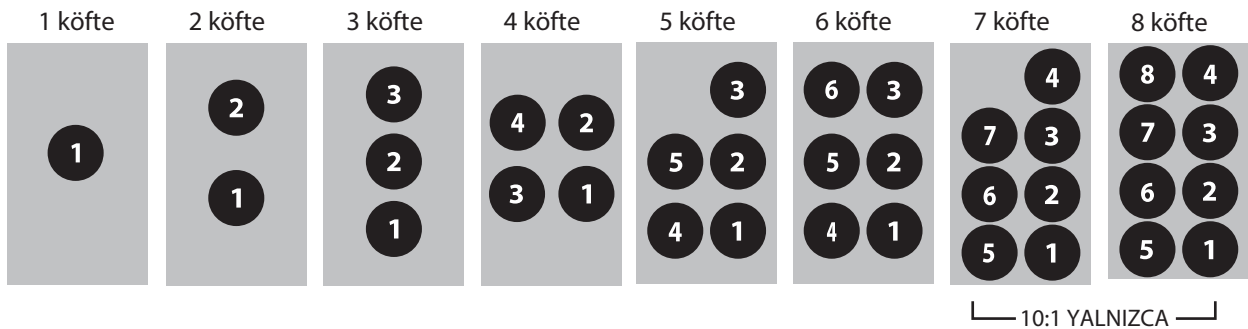
8 sosis köfte

6 yuvarlak pastırma

NOT: Köfteleri iki kez önden arkaya çevirin:



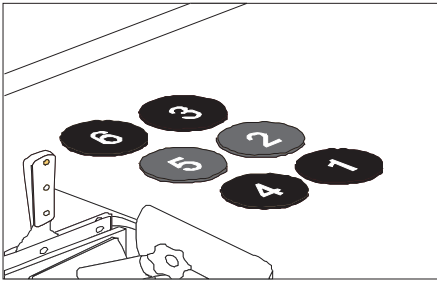
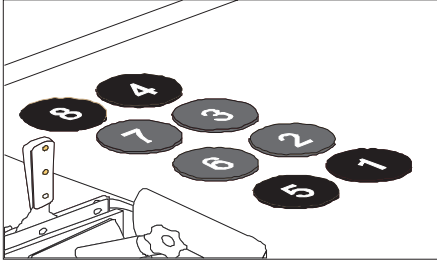
NOT: Köfteleri aşağıda görülen sırada alın:





## BİFTEK SAĞLAMLIĞI

Önceki sayfada gösterildiği gibi ürünü gösterilen şekilde ızgaranın üzerine yerleştirin. Ürünün iç sıcaklıkları köşedeki köftelerden alınır.

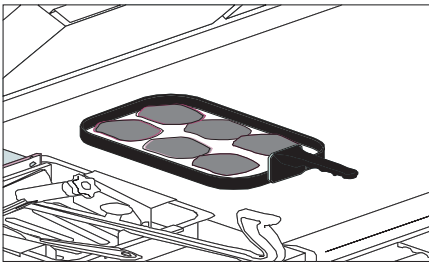


### ÖNEMLİ NOTLAR:

- Gıda güvenliği uygulamasında daima tam çalıştırma gerekir.
- Hedef çıkarma zamanları 10:1'ler için 37 saniye ve 4:1'ler için 107 saniyedir.
- Köftelerin baharatlanması ürünün ızgaradan alınması öncesinde yapılmalıdır.



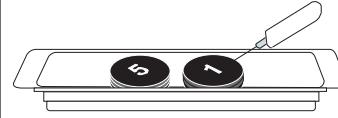
Izgara tavuk pişirmek için, gerekli sıcaklığı ve sağlamlığı sağlamak üzere kontrol cihazındaki çeşitli fonksiyonlar ve ayarlar kullanılır.



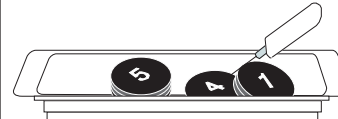
"Çok Soğuk İşareti"nin kullanımı programlama Menü ögesi altında programlanır. Çok Soğuk İşareti YALNIZCA Izgara Tavuk ve Mantar için "AÇIK" duruma ayarlanmalıdır. Geri kalan tüm menü öğelerinde "TOO COOL FLAG" (ÇOK SOĞUK İŞARETİ) kapatılmalıdır.

"TOO COOL FLAG" (Çok Soğuk İşareti), bir pişirme döngüsü başlamadan önce veya bir pişirme döngüsünün sonunda ızgara "ÇOK SOĞUK" durumda olduğu takdirde ızgara operatörünün bir üründen yaklaşık 1 pişirme çalıştırması daha yapmaya devam etmesini sağlayan kontrol cihazı bir fonksiyondur.

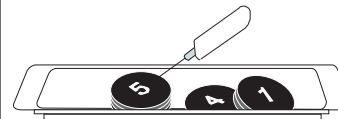
### 10:1 Köfteler - 4'lü 2 istif halinde içeriye yerleştirin; köşe köftelerin (1, 4, 5, 8) ortasından ölçüm yapın.



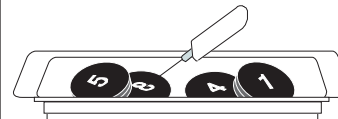
**1. ADIM :** Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 1 numaralı köfteyi (ön sağ köşe) köftenin merkezinde ölçün.



**2. ADIM :** Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 4 numaralı köfteyi (arka sağ köşe) köftenin merkezinde ölçün.

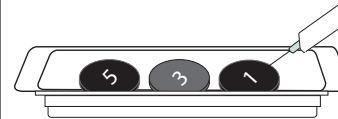


**3. ADIM :** Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 5 numaralı köfteyi (ön sol köşe) köftenin merkezinde ölçün.



**4. ADIM :** Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 8 numaralı köfteyi (arka sol köşe) köftenin merkezinde ölçün.

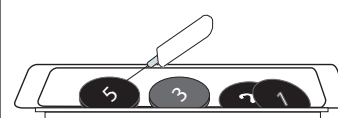
### 4:1 Köfteler - 2'lü 3 istif halinde içeriye yerleştirin; köşe köftelerin (1, 2, 5, 6) ortasından ölçüm yapın.



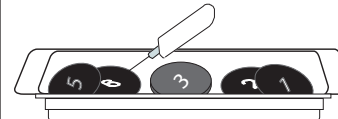
**1. ADIM :** Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 1 numaralı köfteyi (ön sağ köşe) köftenin merkezinde ölçün.



**2. ADIM :** Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 2 numaralı köfteyi (arka sağ köşe) köftenin merkezinde ölçün.



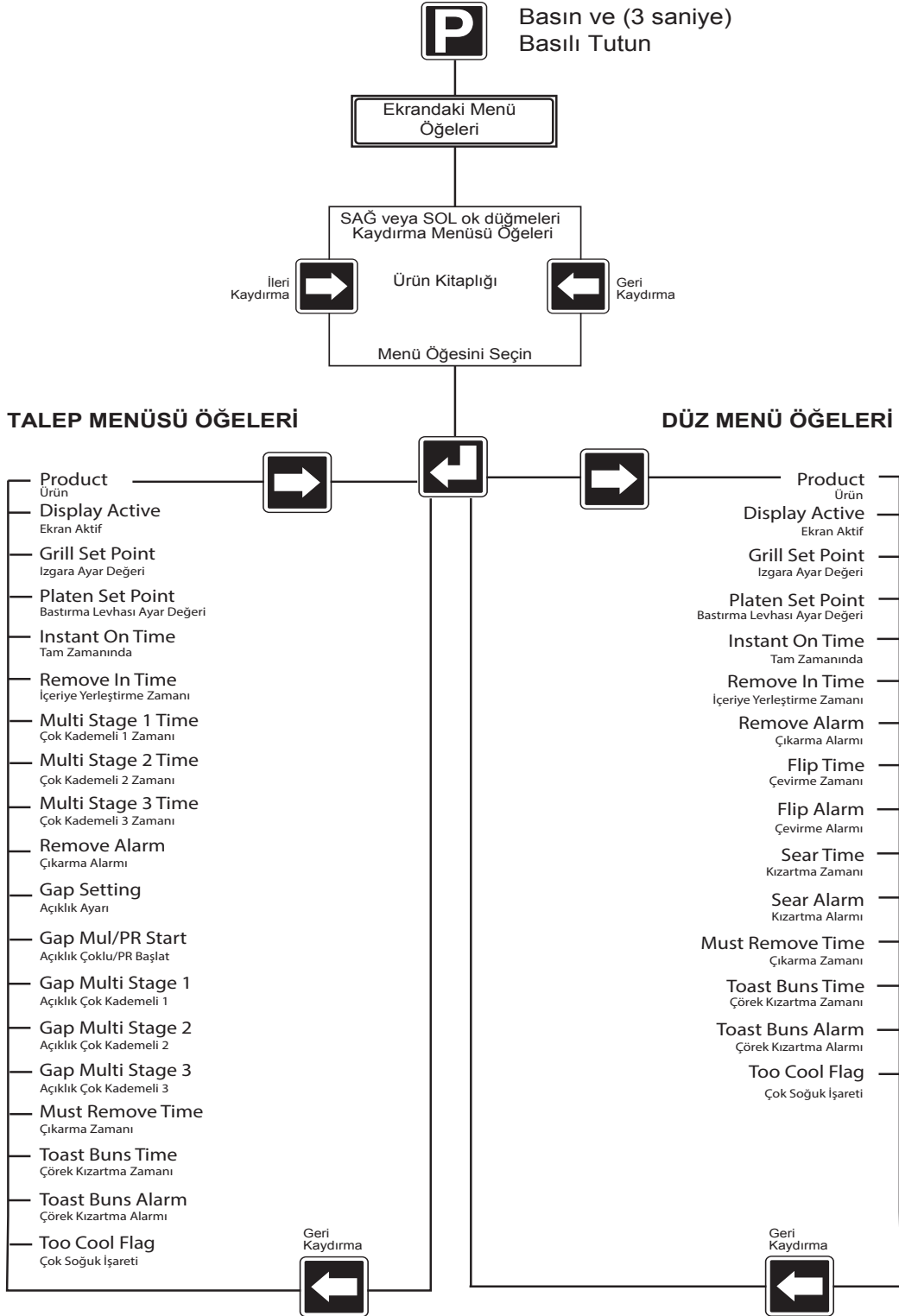
**3. ADIM :** Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 5 numaralı köfteyi (ön sol köşe) köftenin merkezinde ölçün.



**4. ADIM :** Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 6 numaralı köfteyi (arka sol köşe) köftenin merkezinde ölçün.



## PROGRAM MANTIĞI AĞACI; ÜRÜN MENÜSÜ



## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ

### Programlama Modları; Ürün Menüsü

#### Mevcut bir menü öğesinin adını değiştirmek için

1. Veya ok tuşlarını kullanarak isim değişikliği gerektiren menü öğesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN ve BASILI TUTUN.
4. Ürün adını hecelelemek için:
  - a. Harf kitaplığında gezinmek için veya ok tuşlarını kullanın.

Harf Kitaplığı:

boşluk! " # \$ % & ' ( ) \* + , - . / 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 : ; < = > ? @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z [ \ ] ^ \_ ` a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z

- b. Sağ veya sol tarafa gitmek için veya düğmesine BASIN.
  - c. Yeni menü öğesinin adını kaydetmek için düğmesine BASIN.
5. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

#### Normal Çalıştırma modu kitaplığında bir menü öğesini etkin duruma getirmek veya etkin durumdan çıkarmak veya bunun günlük bölümlendirmesini değiştirmek için (Varsayılan değerlerin listesi "ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ" içinde verilmiştir)

1. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
2. Veya ok tuşlarını kullanarak etkinleştirme / etkin olmaktan çıkarma gerektiren menü öğesini seçin.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir. Menü öğesi sinyal verir.
4. Kontrol cihazında "Display Active" (Ekran Aktif) görüntüleninceye kadar veya ok tuşlarına BASIN.
5. Düğmesine BASIN. Geçerli ayarlar yanıp söner.
6. Farklı bir ayar seçmek için veya düğmesine BASIN.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

#### Izgara yüzeyi sıcaklık ayar değerini değiştirmek için

NOT: Izgara sıcaklığı ayar değerleri bölgesel olarak halen gerekli olan standarda göre kontrol cihazı içinde önceden ayarlanmıştır. Izgaranın sıcaklık ayar değerinde bir değişiklik yapmadan önce bölgeniz ile ilgili McDonald's yönetim ofisine danışın. Gazland ızgara sıcaklık ayar noktası varsayılanı page 51.

1. Veya düğmesini kullanarak sıcaklık değişikliği gerektiren menü öğesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "Grill Set Pt" (Izgara Ayar Değeri) görüntüleninceye kadar veya ok tuşlarına BASIN.
5. Düğmesine BASIN. Izgaranın geçerli sıcaklık ayarı yanıp söner.
6. Veya düğmesini kullanarak sıcaklık ayar değerini istenen yeni sıcaklığa değiştirin.
7. Yeni sıcaklık ayar noktasını kayıt etmek için düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

#### Izgara üst bastırma levhası sıcaklık ayar değerini değiştirmek için

NOT: Izgara sıcaklığı ayar değerleri halen gerekli olan standarda göre kontrol cihazı içinde önceden ayarlanmıştır. Bu ayar değerini "ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ" bölümünde gösterilenden farklı herhangi bir sıcaklık değerine değiştirmemelisiniz.

1. Veya düğmesini kullanarak sıcaklık değişikliği gerektiren menü öğesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "Platen Set Pt" (Bastırma Levhası Ayar Noktası) görüntüleninceye kadar veya düğmesine BASIN.
5. Düğmesine BASIN. "PLATEN SET POINT" (BASTIRMA LEVHASI AYAR DEĞERİ) yanıp söner.

## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ

1. Veya düğmesini kullanarak sıcaklık ayar değerini istenen yeni sıcaklığa değiştirin.
2. Yeni sıcaklık ayar noktasını kayıt etmek için düğmesine BASIN.
3. Normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

### TAM ZAMANINDA'yı Değiştirmek için

1. Veya düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü öğesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "INSTANT ON TIME" (TAM ZAMANINDA) görüntüleninceye kadar veya düğmesine BASIN.
5. Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Veya ok tuşlarını kullanarak TAM ZAMANINDA'yı istenen yeni zaman değerine değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

### İÇERİYE YERLEŞTİRME ZAMANINI Değiştirmek için

1. Veya düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü öğesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "REMOVE IN TIME" (İÇERİYE YERLEŞTİRME ZAMANI) görüntüleninceye kadar veya düğmesine BASIN.
5. Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Veya düğmelerini kullanarak ÇEVİRME ALARMINI istenen yeni alarma değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇOK KADEMELİ ZAMAN'ı Değiştirmek için

1. Veya düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü öğesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "MULTI STAGE (1, 2, or 3)" (ÇOK KADEMELİ (1,2 veya 3)) görüntüleninceye kadar veya düğmesine BASIN.
5. Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Veya ok tuşlarını kullanarak ÇOK KADEMELİ ZAMANI istenilen yeni zamanla değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇIKARMA ALARMINI Değiştirmek için

1. Veya düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü öğesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "REMOVE ALARM" (ÇIKARMA ALARMI) görüntüleninceye kadar veya düğmesine BASIN.
5. Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Veya ok tuşlarını kullanarak ÇIKARMA ALARMI 'nı istenilen yeni seçeneğe değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

### AÇIKLIK AYARINI Değiştirmek için

1. Veya düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü öğesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "PRODUCT" (ÜRÜN) görüntülenir.

## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ

1. Kontrol cihazında "GAP SETTING" (AÇIKLIK AYARI) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
2.  Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
3.  Veya  ok tuşlarını kullanarak AÇIKLIK AYARI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
4. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
5. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### AÇIKLIK ÇOKLU/PR BAŞLAT'ı Değiştirmek için

1.  Veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "GAP MUL/PR START" (AÇIKLIK ÇOKLU/PR BAŞLAT) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6.  Veya  düğmesini kullanarak AÇIKLIK ÇOKLU/BAŞLAT'ı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### AÇIKLIK ÇOKLU KADEME (1,2 veya 3)'ü Değiştirmek için

1.  Veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "GAP MULTI STAGE (1, 2, or 3)" (AÇIKLIK ÇOKLU KADEME (1, 2 veya 3) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6.  Veya  düğmesini kullanarak AÇIKLIK ÇOKLU KADEME 'yi istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### İÇERİYE YERLEŞTİRİLMELİ'yi Değiştirmek için

1.  Veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "MUST REMOVE IN" (İÇERİYE YERLEŞTİRİLMELİ) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6.  Veya  düğmesini kullanarak İÇERİYE YERLEŞTİRİLMELİ 'yi istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇÖREK KIZARTMA ZAMANINI Değiştirmek için

1.  Veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "TOAST BUNS TIME" (ÇÖREK KIZARTMA ZAMANI) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6.  Veya  düğmesini kullanarak ÇÖREK KIZARTMA ZAMANINI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇÖREK KIZARTMA ALARMINI Değiştirmek için (Otomatik / Manüel)

1.  Veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.

## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ

3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "TOAST BUNS ALARM" (ÇÖREK KIZARTMA ALARMI) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6.  Veya  düğmesini kullanarak ÇÖREK KIZARTMA ALARMI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇOK SOĞUK İŞARETİNİ Değiştirmek için

1.  Veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "TOO COOL FLAG" (ÇOK SOĞUK İŞARETİ) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6.  Veya  düğmesini kullanarak ÇOK SOĞUK İŞARETİNİ istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇEVİRME ZAMANINI Değiştirmek için

1.  Veya  düğmelerini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "FLIP TIME" (ÇEVİRME ZAMANI) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir.

6.  Veya  ok tuşlarını kullanarak ÇEVİRME ZAMAN 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇEVİRME ALARMINI Değiştirmek için

1.  Veya  ok tuşlarını kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "FLIP ALARM" (ÇEVİRME ALARMI) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir.
6.  Veya  ok tuşlarını kullanarak ÇEVİRME ALARMINI istenen yeni alarma değiştirin.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### KIZARTMA ZAMANINI Değiştirmek için

1.  Veya  düğmelerini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3.  Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "SEAR TIME" (KIZARTMA ZAMANI) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir.
6.  Veya  ok tuşlarını kullanarak KIZARTMA ZAMANI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.



## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ

8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

### KIZARTMA ALARMINI Değiştirmek için

1. Veya düğmelerini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "SEAR ALARM" (KIZARTMA ALARMI) görüntüleninceye kadar veya düğmesine BASIN.
5. Düğmesine BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir.
6. Veya düğmesini kullanarak KIZARTMA ALARMINI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

### Yeni Menü Öğelerinin Eklenmesi

Aşağıdaki programlama talimatları MİDYE menü öğelerinin temel ayarlarının programlanması için bir KILAVUZ olarak hizmet görür.

1. Düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
2. Kontrol cihazında "Opt menu # – CLAM" (İsteğe bağlı menü no. - MİDYE) görüntüleninceye kadar veya düğmesine BASIN.
3. Düğmesine BASIN. Kontrol cihazında "Product" (Ürün) görüntülenir.
4. Düğmesine BASIN ve BASILI TUTUN. Fiilen seçilmiş durumdaki menü ögesi adı yanıp sönmeye başlar.
5. Ürün adını hecelelemek için:
  - a. Harf kitaplığında gezinmek için veya ok tuşlarını kullanın.
  - b. Sağ veya sol tarafa gitmek için veya düğmesine BASIN.
  - c. Yeni menü ögesinin adını kaydetmek için düğmesine BASIN.
6. Düğmesine BASIN. "Display Active" (Ekran Aktif) görüntülenir.
7. Düğmesine BASIN. "NO" (HAYIR) yanıp sönmeye başlar.

8. Düğmesine BASIN. "NO" (HAYIR), "YES" (VET) şeklinde değişir.

9. Yeni ayarı kayıt etmek için düğmesine BASIN.

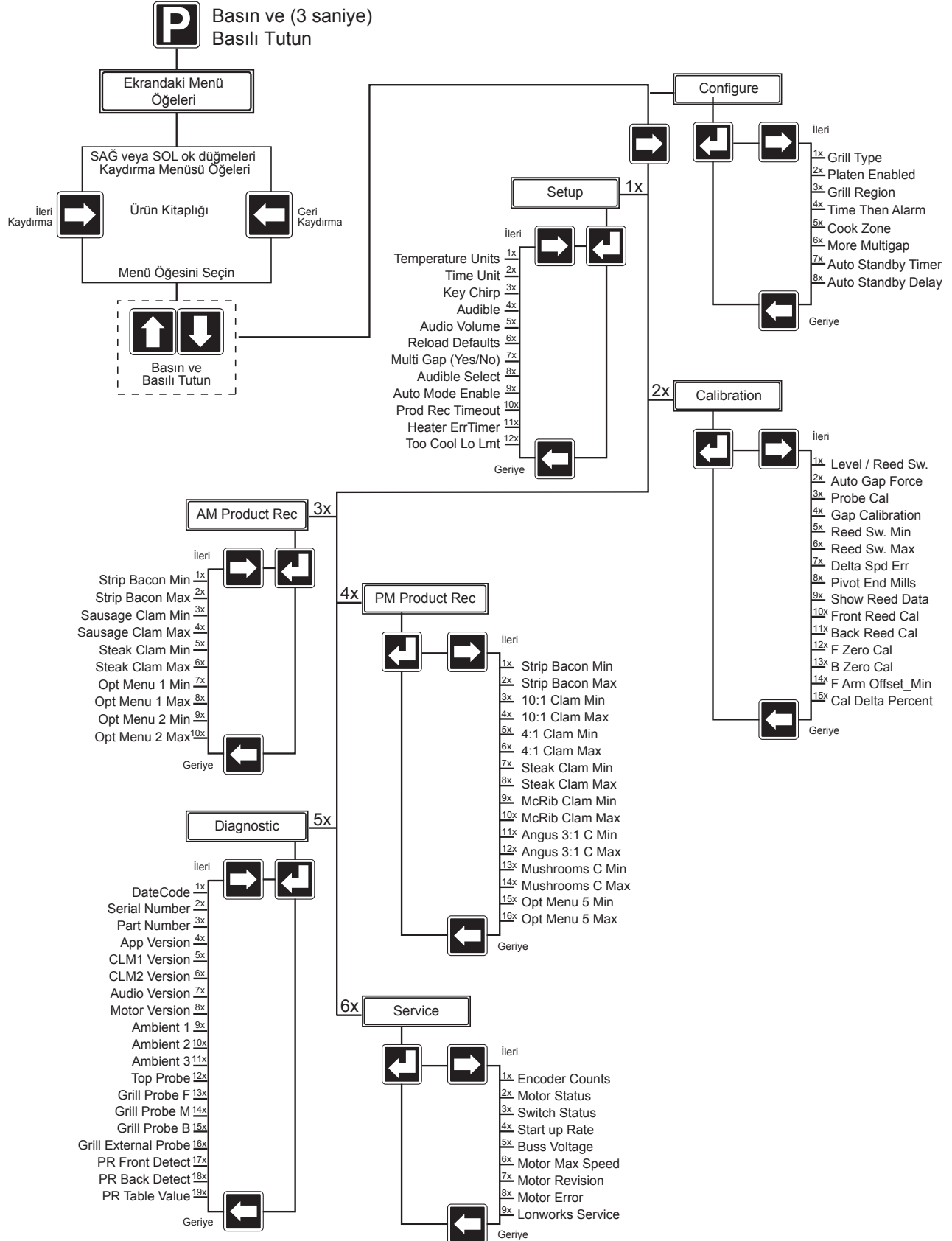
10. Düğmesine BASIN. "GRILL SETPT" (IZGARA AYAR DEĞERİ) görüntülenir.
11. Düğmesine BASIN. Sıcaklık sinyal vermeye başlar.
12. Veya düğmesini kullanarak sıcaklık ayar değerini istenen yeni sıcaklığa değiştirin.
13. Yeni sıcaklık ayar noktasını kayıt etmek için düğmesine BASIN.
14. Düğmesine BASIN. "PLAT SETPT" (BASTIRMA LEVHASI AYAR DEĞERİ) görüntülenir.
15. Düğmesine BASIN. Sıcaklık sinyal vermeye başlar.
16. Veya düğmesini kullanarak sıcaklık ayar değerini istenen yeni sıcaklığa değiştirin.
17. Yeni sıcaklık ayar noktasını kayıt etmek için düğmesine BASIN.
18. Ekranda "GAS MULTI/PR START" (AÇIKLIK ÇOKLU/PR BAŞLAT) görününceye kadar düğmesine BASIN.
19. Düğmesine BASIN. Açıklık ayarı sinyal vermeye başlar.
20. Ve AŞAĞI tuşlarını kullanarak açıklık ayarı 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
21. Yeni açıklık ayarını kayıt etmek için düğmesine BASIN.
22. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için düğmesine 2 kez BASIN.

### Temizleme Modunu Etkin Duruma Getirmek İçin

1. Veya ok tuşlarını kullanarak temizleme modunu seçin.
2. Ünite doğru sıcaklığa soğuyuncaya kadar bekleyin. Izgara, temizliğe devam etmek için doğru sıcaklıkta olduğunu düdük sesi ile belli eder.
3. Ünite doğru sıcaklığa soğuyuncaya kadar bekleyin. Temizliği devam edin.
4. YEŞİL'e basın ve bu kılavuzun Temizleme ve Bakım bölümündeki temizleme prosedürlerini takip edin.



# PROGRAM MANTIĞI AĞACI; SİSTEM MENÜSÜ



## KONTROL PROGRAMLAMASI; SİSTEM MENÜSÜ

### Programlama Modları; Sistem Yapılandırma

#### Sıcaklık Görüntüleme Birimlerini Değiştirmek için (Fahrenheit / Santigrad)

Sıcaklık görüntüleme birimleri (F veya C) kontrol cihazında sıcaklığı gösterecek şekilde değişir.  
(F – Fahrenheit, C – Santigrad)

1. Kontrol cihazında "AÇIK" yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "KAPALI" yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Standby / Menu Item" (Bekleme / Menü Ögesini) gösterir.
2.  VE  ok tuşlarına BERABERCE BASIN. Ekranda "CONFIGURE" (YAPILANDIR) görünür.
3.  ok tuşuna BASIN. Ekranda "Setup" (Yapılandır) görünür.
4.  Düğmesine BASIN. Ekranda "Temperature Unit" (Sıcaklık Ünitesi) görünür.
5.  Düğmesine BASIN. Geçerli sıcaklık birimi yanıp söner.
6. Sinyal veren sıcaklık birimini değiştirmek için  VEYA  ok tuşlarına BASIN.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.

#### Zaman Görüntüleme Birimlerini Değiştirmek için

Zaman Görüntüleme Birimlerinin değiştirilmesi zamanlama döngülerini kontrol cihazında görüntüleme şeklini değiştirir.

1. Kontrol cihazında "ON" (AÇIK) yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "OFF" (KAPALI) yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Standby / Menu Item" (Bekleme / Menü Ögesini) gösterir.
2.  VE  ok tuşlarına BERABERCE BASIN. Ekranda "CONFIGURE" (YAPILANDIR) görünür.
3.  Ok tuşuna BASIN. Ekranda "Setup" (Yapılandır) görünür.
4.  Düğmesine BASIN. Ekranda "Temperature Unit" (Sıcaklık Ünitesi) görünür.
5.  Düğmesine 1 kez BASIN. Ekranda "Time Unit" (Zaman Ünitesi) görünür.

6.  Düğmesine BASIN. Geçerli zaman birimi yanıp söner.
7. Sinyal veren zaman birimini değiştirmek için  VEYA  ok tuşlarına BASIN.  
**Yapılandırma fonksiyonlarının ve seçeneklerinin tam listesi için "FONKSİYON SEÇENEKLERİ; SİSTEM MENÜLERİ" başlıklı bölüme bakın.**
8. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
9. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.

### Bekleme Alarmı Programlamayı Değiştirme

Otomatik alarmı ON / AÇIK konuma almak operatöre ızgarayı hazır bekleme durumuna almasını hatırlatır.

1. Kontrol cihazında "AÇIK" yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "KAPALI" yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Standby / Menu Item" (Bekleme / Menü Ögesini) gösterir.
2.  VE  ok tuşlarına yaklaşık üç (3) saniye BERABERCE BASIN. Ekranda "CONFIGURE" (YAPILANDIR) görünür.
3.  Düğmesine BASIN.
4. Kontrol cihazında "AUTO STANDBY TIMER" (OTOMATİK BEKLEME ZAMANLAYICISI) görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir. Operatöre ızgarayı bekleme durumuna almasını hatırlaması için  veya  tuşunu AÇMA/KAPATMA otomatik alarm durumuna almak için basın. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
6. Kontrol cihazında "AUTO STANDBY DELAY" (OTOMATİK BEKLEME ZAMANLAYICISI) görüntüleninceye kadar veya  düğmesine BASIN. 1 ile 5 arasında bir sayı gösterilir ve bu sayı bekleme alarmını ses çıkarıncaya kadar dakika cinsinden gecikme süresini temsil eder. Şayet geçerli ayar kabul edilebilir ise, gecikme süresini değiştirmek için adım 6 veya adım 7 'ye gidin.
7.  Düğmesine BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir. Alarm Operatöre ızgarayı 1 ile 5 dakika arasında bekleme durumuna almayı hatırlamak için alarm çalınca kadar gecikme süresini değiştirmek için  veya  tuşunu kullanın. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.

**NOT:** Alarm bip sesleri çalmaya başladığı zaman,  tuşuna basılması alarmı durdurur ve ızgarayı bekleme moduna alır. Yeşil düğmeye  basılması sadece alarmı susturur ve gecikme saatini sıfırlar (ızgaranın fiziksel olarak beklemeye girmesine neden olmaz)

## KONTROL PROGRAMLAMASI; SİSTEM MENÜSÜ

### Tuş Zilini Değiştirmek için (Evet/Hayır)

Tuş Zilinin Açık veya Kapalı duruma değiştirilmesi, bir düğmeye basıldığında kontrol cihazının ses çıkarmasını açar veya kapatır.

1. Kontrol cihazında "ON" (AÇIK) yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "OFF" (KAPALI) yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Standby / Menu Item" (Bekleme / Menü Ögesini) gösterir.
2.  VE  ok tuşlarına BERABERCE BASIN. Ekranda "CONFIGURE" (YAPILANDIR) görünür.
3.  Ok tuşuna BASIN. Ekranda "Setup" (Yapılandır) görünür.
4.  Düğmesine BASIN. Ekranda "Temperature Unit" (Sıcaklık Ünitesi) görünür.
5. Ekranda "Key Chirp" (Tuş Zili) görüntüleninceye kadar  düğmesine peş peşe BASIN.
6.  Düğmesine BASIN. Geçerli Tuş Zili sinyal verir.
7. Yanıp sönen "YES" (EVET) veya "NO" (HAYIR) ı değiştirmek için  VEYA  ok tuşlarına BASIN.
8. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
9. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.

### Sesi değiştirmek için

Duyulan sesin değiştirilmesi, bir zamanlama döngüsünün geri sayımı tamamlandığında kontrol cihazının ses çıkarma şeklini değiştirir.

1. Kontrol cihazında "ON" (AÇIK) yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "OFF" (KAPALI) yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Bekleme / Menü Ögesini" gösterir.
2.  VE  ok tuşlarına BERABERCE BASIN. Ekranda "CONFIGURE" (YAPILANDIR) görünür.
3.  Ok tuşuna BASIN. Ekranda "Setup" (Yapılandır) görünür.
4.  Düğmesine BASIN. Ekranda "Temperature Unit" (Sıcaklık Ünitesi) görünür.
5. Ekranda "Audible" (Ses) görüntüleninceye kadar  düğmesine peş peşe BASIN.

6.  Düğmesine BASIN. Fiilen ayarlanmış durumdaki Ses sinyal verir.
7. Sinyal veren ses seçeneklerini değiştirmek için  VEYA  ok tuşlarına BASIN.  
**Yapılandırma fonksiyonlarının ve seçeneklerinin tam listesi için "FONKSİYON SEÇENEKLERİ; SİSTEM MENÜLERİ" başlıklı bölüme bakın.**
8. Geçerli ayarları kaydetmek için  düğmesine BASIN.
9. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.



### Uyarı,

Aşağıdaki işlem ızgaradaki tüm fiili ayarların değiştirilmesine (sıcaklıklar, pişirme süresi ve diğerleri) ve bunların tekrar fabrika varsayılan ayarlarına ayarlanmasına yol açar.

### Tüm Ürün Menü Öğeleri için Fabrika Varsayılanlarına Geri Dönmek için

1. Kontrol cihazında "ON" (AÇIK) yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "OFF" (KAPALI) yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Standby / Menu Item" (Bekleme / Menü Ögesini) gösterir.
2.  VE  ok tuşlarına BERABERCE BASIN. Ekranda "CONFIGURE" (YAPILANDIR) görünür.
3.  Ok tuşuna BASIN. Ekranda "Setup" (Yapılandır) görünür.
4.  Düğmesine BASIN. Ekranda "Temperature Unit" (Sıcaklık birimi) görünür.
5.  Düğmesine 6 kez BASIN. Kontrol cihazında "Reload Defaults - NO" (Varsayılanları Tekrar Yükle - HAYIR) görüntülenir.
6.  Düğmesine BASIN. "NO" (HAYIR) yanıp sönmeye başlar.
7.  Düğmesine BASIN. "NO" (HAYIR), "YES" (EVET) şeklinde değişir.
8.  Düğmesine BASIN. Sistem, MENÜ öğelerini fabrika varsayılan ayarlarına Tekrar Yükler.
9. 15-20 saniye bekleyin. Kontrol cihazı bunun ardından otomatik olarak KAPALI moduna geçer.

# FABRİKA VARSAYILAN AYARI

## Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Dünya

| Menü No | ÜRÜN                          | Ekran Aktif | İzgaraya Avar Nkt. | Bastırma Levhası Avar Nkt. | Tam Zamanı Geçince (Gaz) | Zaman İçinde KalDIRIN | ÇOK AŞAMALI 1 ZAMAN | ÇOK AŞAMALI 2 ZAMAN | ÇOK AŞAMALI 3 ZAMAN | ALARMI KALDIRIN | BOŞLUK AYARI | BOŞLUK MÜL/PR BAŞLATMA | BOŞLUK ÇOK KADEMELİ 1 | BOŞLUK ÇOK KADEMELİ 2 | BOŞLUK ÇOK KADEMELİ 3 | ÇEVİRME ZAMANI | ÇEVİRME ALARMI | TAVADA ÇEVİRME ZAMANI | KIZARTMA ALARMI | İÇERİ KOYULMALI | TOST EKMEĞİ ZAMANI | TOST EKMEĞİ KIZARTMA ALARMI | COK SOĞUK İŞARETİ | Gizli Değer "PR Min" | Gizli Değer "PR Maks" |
|---------|-------------------------------|-------------|--------------------|----------------------------|--------------------------|-----------------------|---------------------|---------------------|---------------------|-----------------|--------------|------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------------|----------------|-----------------------|-----------------|-----------------|--------------------|-----------------------------|-------------------|----------------------|-----------------------|
| 1       | KAPALI                        | EVET        | HİCBİRİ            | HİCBİRİ                    | 25 (5)                   | 37                    | 5                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 255          | 245                    | 265                   | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | OTOMATİK                    | HAYIR             | 160                  | 345                   |
| 2       | 10:1 MİDYE (HPD)              | PM          | 350°F              | 425°F                      | 30 (10)                  | 107                   | 10                  | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 415          | 400                    | 425                   | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | OTOMATİK                    | HAYIR             | 365                  | 499                   |
| 3       | 4:1 MİDYE (HPD)               | PM          | 350°F              | 425°F                      | 60 (45)                  | 104                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 265          | 265                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             | 1                    | 130                   |
| 4       | MİDYE (HPD)                   | AM/PM       | 350°F              | 425°F                      | 0                        | 70 (60)               | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 350          | 350                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             | 210                  | 405                   |
| 5       | SOSİS MİDYE FZN (HPD)         | AM          | 350°F              | 425°F                      | 0                        | 82                    | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 530          | 530                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             | N/A (YOK)            | N/A (YOK)             |
| 6       | MCRİB MİDYE (HPD)             | HAYIR       | 350°F              | 425°F                      | 30 (10)                  | 163                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 415          | 415                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             | 430                  | 480                   |
| 7       | BİFTEK MİDYE (HPD)            | AM          | 350°F              | 425°F                      | 0                        | 104                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 255          | 245                    | 265                   | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | EVET              |                      |                       |
| 8       | İZGARLA PİLİÇ DÜZ             | PM          | 350°F              | 425°F                      | 45                       | 475                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 225            | MANUEL         | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | EVET              |                      |                       |
| 9       | YASSI KATLANMIŞ YUMURTA       | AM          | 265°F              | KAPALI                     | 0                        | 120                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | HİCBİRİ        | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | EVET              |                      |                       |
| 10      | YUVARLAK YUMURTA DÜZ          | AM          | 265°F              | KAPALI                     | 0                        | 150                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | HİCBİRİ        | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 11      | PİLİÇ FILETO DÜZ              | HAYIR       | 350°F              | 425°F                      | 0                        | 100                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | HİCBİRİ        | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 12      | 10:1 DÜZ                      | HAYIR       | 340°F              | 425°F                      | 0                        | 125                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 75             | OTOMATİK       | 20                    | MANUEL          | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 13      | 4:1 DÜZ                       | HAYIR       | 365°F              | 425°F                      | 0                        | 270                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 150            | OTOMATİK       | 20                    | MANUEL          | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 14      | MCRİB YASSI                   | HAYIR       | 365°F              | 425°F                      | 0                        | 390                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 270            | OTOMATİK       | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 15      | SOSİS DÜZ FZN                 | HAYIR       | 365°F              | 425°F                      | 0                        | 270                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 150            | MANUEL         | 0                     | MANUEL          | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 16      | KEK DÜZ                       | HAYIR       | 365°F              | 425°F                      | 0                        | 140                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 90             | OTOMATİK       | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 17      | OPS. MENÜ 1 MİDYE (HPD)       | HAYIR       | KAPALI             | KAPALI                     | 0                        | 0                     | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 469          | 469                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 18      | OPS. MENÜ 2 - MİDYE (HPD)     | HAYIR       | KAPALI             | KAPALI                     | 00                       | 0                     | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 250          | 250                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             | 500                  | 725                   |
| 19      | ANGÜS 3:1 MİDYE (HPD)         | PM          | 350°F              | 425°F                      | 60 (30)                  | 170                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 534          | 534                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 20      | MANTAR MİDYE (HPD)            | AM/PM       | 350°F              | 425°F                      | 60 (45)                  | 104                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 425          | 425                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | EVET              |                      |                       |
| 21      | OPS. MENÜ 5 MİDYE (HPD)       | HAYIR       | KAPALI             | KAPALI                     | 0                        | 0                     | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 250          | 250                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 22      | OPS. MENÜ 6 MİDYE (HPD)       | HAYIR       | KAPALI             | KAPALI                     | 0                        | 0                     | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 250          | 250                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 23      | OPS. MENÜ 7 - MİDYE (HPD)     | HAYIR       | KAPALI             | KAPALI                     | 0                        | 0                     | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 250          | 250                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | OTOMATİK                    | HAYIR             |                      |                       |
| 24      | KATLANMIŞ YUMURTA MİDYE (HPD) | HAYIR       | 285°F              | 300°F                      | 0                        | 120                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 625          | 625                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 25      | YUVARLAK YUMURTA MİDYE (HPD)  | HAYIR       | 285°F              | 300°F                      | 0                        | 150                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 625          | 625                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
| 26      | OPS. MENÜ 3 DÜZ               | HAYIR       | KAPALI             | KAPALI                     | 0                        | 0                     | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | OTOMATİK       | 0                     | OTOMATİK        | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
|         | OPS. MENÜ 4 DÜZ               | HAYIR       | KAPALI             | KAPALI                     | 0                        | 0                     | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | OTOMATİK       | 0                     | OTOMATİK        | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |
|         | TEMİZLİK MODU (Gösterilmekte) | AM & PM     | 325°F              | 325°F                      | 0                        | 0                     | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK        | N/A (YOK)    | N/A (YOK)              | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | OTOMATİK       | 0                     | MANUEL          | 0               | 0                  | HİCBİRİ                     | HAYIR             |                      |                       |

HPD: Bastırma levhası devre dışıysa bu ürünün operatör kullanamayacak anlamına gelir

NOT:

- Tüm parametreler önce P tuşuna basıp sonra Yukarı/Sol/Enter tuşlarını kullanarak erişilebilir ve düzenlenebilir.
- Gaz karşılık parantez ( ) içinde ekstra bir değer belirtimideye Elektrik ve Gaz birimlerinin değerleri ayırdır.
- N/A Bu parametrenin, bu ürün için uygulanmayacağı ve menünün bir sonraki uygulanabilir parametreye geçeceği anlamındadır
- Üst levha devre dışıysa, üst levha etkin olduğu zaman normalde "OF" konumuna ayarlanmadığı sürece Ayar Noktası artık görünmeyecektir. Bu durumda, üst levha ayarlamaya noktası "KAPALI" olarak kalacaktır
- ÇOK SOĞUK İŞARETİ ayarını gazlı izgarada görünmez.
- PR Değerleri operatöre görünmez.

Dönüşüm Değerleri:  
265°F = 129°C  
285°F = 140°C  
300°F = 149°C  
350°F = 177°C  
425°F = 218°C

## FABRİKA VARSAYILAN AYARI

## Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Kanada, Avustralya ve İngiltere

| SADECE KANADA İÇİN ÜRÜN MENÜ AYARLARI |                         |       |                     |                                |              |                       |                     |                     |                     |                 |                       |                       |                       |                       |                 |                             |                             |                   |        |         |
|---------------------------------------|-------------------------|-------|---------------------|--------------------------------|--------------|-----------------------|---------------------|---------------------|---------------------|-----------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------|--------|---------|
| Menü No                               | ÜRÜN                    | AKTİF | İZGARA AYAR NOKTASI | BASTIRMA LEVLASHI AYAR NOKTASI | TAMİ GELİNCİ | ZAMAN İÇİNDE KALDIRIN | ÇOK AŞAMALI 1.ZAMAN | ÇOK AŞAMALI 2.ZAMAN | ÇOK AŞAMALI 3.ZAMAN | ALARMİ KALDIRIN | BÖSLÜK AVALI BAŞLATMA | BÖSLÜK ÇOK KADEMELİ 1 | BÖSLÜK ÇOK KADEMELİ 2 | BÖSLÜK ÇOK KADEMELİ 3 | İÇERİ KOYULMALI | TOST EKMEĞİ KIZARTMA ZAMANI | TOST EKMEĞİ KIZARTMA ALARMI | ÇOK SOĞUK İŞARETİ | PR Min | PR Maks |
| 1                                     | 10:1 MIDYE (HPD)        | PM    | 350°F               | 425°F                          | 25 (5)       | 37                    | 5                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 255                   | 245                   | 0                     | 0                     | 0               | 0                           | OTOMATİK                    | HAYIR             | 160    | 345     |
| 2                                     | 4:1 MIDYE (HPD)         | PM    | 350°F               | 425°F                          | 30           | 107                   | 10                  | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 415                   | 400                   | 0                     | 0                     | 0               | 0                           | OTOMATİK                    | HAYIR             | 365    | 529     |
| 18                                    | 3:1 ANGUS - MIDYE (HPD) | PM    | 350°F               | 425°F                          | 60 (30)      | 190                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK        | 574                   | 574                   | 0                     | 0                     | 0               | 0                           | HİÇBİRİ                     | HAYIR             | 530    | 750     |

| SADECE BİRLEŞİK KRALLIK (UK) İÇİN ÜRÜN MENÜ AYARLARI |                      |       |                           |                                        |                                        |                              |                          |                          |                          |                              |                 |                             |                          |                          |                    |                                      |                         |            |     |     |
|------------------------------------------------------|----------------------|-------|---------------------------|----------------------------------------|----------------------------------------|------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|------------------------------|-----------------|-----------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------|--------------------------------------|-------------------------|------------|-----|-----|
| Menü No                                              | ÜRÜN                 | AKTİF | İZGABA<br>AVAR<br>NOKTASI | BASTIRMA<br>LEVHASI<br>AVAR<br>NOKTASI | TAM<br>ZAMANI<br>GELİNCE<br>(ELEKTRİK) | ZAMANI<br>İÇİNDE<br>KALDIRIN | COK<br>ASKILI<br>1 ZAMAN | COK<br>ASKILI<br>2 ZAMAN | COK<br>ASKILI<br>3 ZAMAN | BOŞLUK<br>ALARMI<br>KALDIRIN | BOŞLUK<br>AVARI | BOŞLUK<br>1/PR.<br>BAŞLATMA | BOŞLUK ÇOK<br>KADEMELİ 1 | BOŞLUK ÇOK<br>KADEMELİ 2 | İÇERİ<br>KOYULMALI | TOST<br>EKMEĞİ<br>KIZARTMA<br>ŞARETİ | SOĞUK<br>SÜT<br>İÇARETİ | PR<br>Maks |     |     |
| 1                                                    | 10:1 MIDVE<br>(HİPD) | PM    | 350°F                     | 425°F                                  | 30<br>(10)                             | 47                           | 25                       | 0                        | 0                        | OTOMATİK                     | 245             | 240                         | 245                      | 0                        | 0                  | 20                                   | 22                      | OTOMATİK   | 160 | 345 |
| 2                                                    | 4:1 MIDVE<br>(HİPD)  | PM    | 350°F                     | 425°F                                  | 30<br>(10)                             | 114                          | 10                       | 70                       | 0                        | OTOMATİK                     | 395             | 395                         | 425                      | 395                      | 0                  | 15                                   | 25                      | OTOMATİK   | 365 | 499 |

HİPD: Bastırma levhası devre dışıysa bu ürünü operator kullanamayacak anlamına gelir

NOT:

- Tüm parametreler önce P tuşuna basıp sonra Yukarı/50/Sağ Enter tuşlarını kullanarak erişilebilir ve düzenlenebilir.
- Gaz karşılık parametresi (I) içinde ekstra bir değer belirlemede Elektrik ve gaz birimlerinin değerleri aydır.
- N/A Bu parametrenin, bu ürün için uygulanmadığını ve menünün bir sonraki uygulanabilir parametreye geçeceğini anlamlandır .
- Üst levha devre dışıysa, üst levha etkin olduğu zaman normalde "KAPALI" konumuna ayarlanmadığı sürece Ayar Noktası artık görür "KAPALI" olarak kalacaktır
- ÇOK SOĞUK İŞARETİ ayanı gazlı ızgarada görünmez.
- PR Değerleri operatöre görünmez.

**Dönüşüm Değerleri:**  
 265°F = 129°C  
 285°F = 140°C  
 300°F = 149°C  
 350°F = 177°C  
 425°F = 218°C

# FABRİKA VARSAYILAN AYARI

## Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Japonya ve Hong Kong

| Menü No | ÜRÜN                          | AKTİF DÜZENLE (Program) | IZGARA AYAR NOKTASI | BASTIRMA LEVHASI AYAR NOKTASI | TAM ZAMANI (GELİNCE/GAZ) | ZAMAN (ONDE KALDIRIN) | ÇOK AŞAMALI 1 ZAMAN | ÇOK AŞAMALI 2 ZAMAN | ÇOK AŞAMALI 3 ZAMAN | ALARM KALDIRIN | BOŞLUK ARAI | BOŞLUK MÜLPR BAŞLATMA | BOŞLUK ÇOK KADEMELİ 1 | BOŞLUK ÇOK KADEMELİ 2 | BOŞLUK ÇOK KADEMELİ 3 | ÇEVİRME ZAMANI | ÇEVİRME ALARMI | TAVADA ÇEVİRME ZAMANI | KIZARTMA ALARMI | İÇERİ KO-YUMALI | TOST EMİĞİ ZAMANI | TOST EMİĞİ KIZARTMA ALARMI |
|---------|-------------------------------|-------------------------|---------------------|-------------------------------|--------------------------|-----------------------|---------------------|---------------------|---------------------|----------------|-------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------------|----------------|-----------------------|-----------------|-----------------|-------------------|----------------------------|
| 1       | KAPALI                        | EVET                    | N/A (YOK)           | N/A (YOK)                     | 25 (5)                   | 37                    | 5                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 255         | 245                   | 265                   | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 18              | 0                 | OTOMATİK                   |
| 2       | 10:1 MİDYE (HIPD)             | PM                      | 177C                | 218C                          | 30 (10)                  | 107                   | 10                  | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 415         | 400                   | 425                   | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 15              | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 3       | 4:1 MİDYE (HIPD)              | PM                      | 177C                | 218C                          | 0                        | 23                    | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 89          | 89                    | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 4       | DİMLİ PASTIRMA MİDYE (HIPD)   | HAYIR                   | 177C                | 218C                          | 0                        | 82                    | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 343         | 343                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 5       | SOSS MİDYE FZN (HIPD)         | AM                      | 177C                | 218C                          | 30 (10)                  | 163                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 530         | 530                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 6       | MGRIB MİDYE (HIPD)            | HAYIR                   | 177C                | 218C                          | 0                        | 104                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 415         | 415                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 7       | BİFEK MİDYE (HIPD)            | HAYIR                   | 177C                | 218C                          | 45                       | 410                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 195            | MANUEL         | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 8       | IZGARA TAVUK DÜZ              | PM                      | 177C                | 218C                          | 0                        | 120                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | HİCBİRİ        | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 9       | YASSI KATLAMIS YUMURTA        | AM                      | 129C                | KAPALI                        | 0                        | 120                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | HİCBİRİ        | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 10      | YUMARLAK YUMURTA DÜZ          | AM/PM                   | 135C                | KAPALI                        | 0                        | 135                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | HİCBİRİ        | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 11      | PİLİÇ FİLETO DÜZ              | HAYIR                   | 177C                | 218C                          | 0                        | 100                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | HİCBİRİ        | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 12      | 10:1 DÜZ                      | HAYIR                   | 171C                | 218C                          | 0                        | 125                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 75             | OTOMATİK       | 20                    | MANUEL          | 18              | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 13      | 4:1 DÜZ                       | HAYIR                   | 185C                | 218C                          | 0                        | 270                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 150            | OTOMATİK       | 20                    | MANUEL          | 15              | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 14      | MGRIB YASSI                   | HAYIR                   | 185C                | 218C                          | 0                        | 390                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 200            | OTOMATİK       | 0                     | MANUEL          | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 15      | SOSS DÜZ FZN                  | HAYIR                   | 185C                | 218C                          | 0                        | 270                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 150            | MANUEL         | 0                     | MANUEL          | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 16      | KEK DÜZ                       | HAYIR                   | 185C                | 218C                          | 0                        | 140                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 90             | OTOMATİK       | 0                     | HİCBİRİ         | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 17      | OPS. MENU 1 MİDYE (HIPD)      | HAYIR                   | KAPALI              | KAPALI                        | 0                        | 0                     | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 469         | 469                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 18      | OPS. MENU 1 MİDYE (HIPD)      | HAYIR                   | KAPALI              | KAPALI                        | 0                        | 0                     | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 250         | 250                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 19      | ANGUS 3:1 MİDYE (HIPD)        | HAYIR                   | 177C                | 218C                          | 60 (30)                  | 230                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 625         | 625                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 20      | MANTAR MİDYE (HIPD)           | HAYIR                   | 177C                | 218C                          | 60 (45)                  | 104                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 415         | 415                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 21      | GRL YÜSEK İSİ TESTİ           | AM / PM                 | 177C                | 218C                          | 0                        | 3599                  | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 250         | 250                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 22      | PLT YÜSEK İSİ TESTİ           | AM / PM                 | 177C                | 218C                          | 0                        | 3599                  | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 250         | 250                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 23      | TERİKA MİDYE (HIPD)           | PM                      | 177C                | 218C                          | 0                        | 80                    | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 366         | 366                   | 0                     | 0                     | 0                     | N/A (YOK)      | N/A (YOK)      | N/A (YOK)             | N/A (YOK)       | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 24      | KATLAMIS YUMURTA MİDYE (HIPD) | HAYIR                   | 140°F               | 149°F                         | 0                        | 120                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 625         | 625                   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | 0              | 0                     | OTOMATİK        | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 25      | YUMARLAK YUMURTA MİDYE (HIPD) | HAYIR                   | 140°F               | 149°F                         | 0                        | 150                   | 0                   | 0                   | 0                   | OTOMATİK       | 625         | 625                   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | 0              | 0                     | NAUTO           | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 26      | OPS. MENU 3 DÜZ               | HAYIR                   | KAPALI              | KAPALI                        | 0                        | 0                     | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | OTOMATİK       | 0                     | OTOMATİK        | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 27      | OPS. MENU 3 DÜZ               | HAYIR                   | 177C                | KAPALI                        | 0                        | 180                   | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | N/A (YOK)           | OTOMATİK       | N/A (YOK)   | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | N/A (YOK)             | 0              | OTOMATİK       | 0                     | MANUEL          | 0               | 0                 | HİCBİRİ                    |
| 28      | "TEMEZLİK MODU (Görünmekte)"  | (AM & PM)               | 325°F               | 325°F                         |                          |                       |                     |                     |                     | MANUEL         |             |                       |                       |                       |                       |                |                |                       |                 |                 |                   |                            |

HİPD: Bastırma levhası devre dışıysa bu ürünü operatör kullanamayacak anlamına gelir

NOT:

- Tüm parametreler önce P tuşuna basıp sonra Yukarı/Sol/Sağ/Enter tuşlarını kullanarak erişilebilir ve düzenlenebilir.
- Gaz karşılık parantez ( ) içinde ekstra bir değer belirtilmedyse Elektrik ve Gaz birimlerinin değerleri aynıdır.
- N/A Bu parametrenin, bu ürün için uygulanmayacağı ve menünün bir sonraki uygulanabilir parametreye geçeceği anlamındadır
- Üst levha devre dışıysa, üst levha etkin olduğu zaman normalde "KAPALI" konumuna ayarlanmadığı sürece Ayar Noktası artık görünmeyecektir. Bu durumda, üst levha ayarlama noktası
- "KAPALI" olarak kalacaktır
- ÇOK SOĞUK İŞARETİ ayan gazlı ızgarada görünmez.
- PR Değerleri operatöre görünmez.

Dönüşüm Değerleri:

- 285°F = 129°C
- 285°F = 140°C
- 300°F = 149°C
- 350°F = 177°C
- 425°F = 218°C



## UYGUNLUK BEYANI (CE İşaretli Modeller)

TÜM MODELLER :

YUKARIDAKI ÜRÜN SERİSİ HARMONİZE STANDARDA DAYALI OLARAK AŞAĞIDAKİ GEÇERLİ VE DEĞİŞİK DİREKTİFLERE UYGUN ŞEKİLDE TASARLANMIŞ VE ÜRETİLMİŞTİR

|             |                                                   |
|-------------|---------------------------------------------------|
| 2006/95/EEC | ALÇAK VOLTAJ DİREKTİFİ                            |
| EN60335-1   | EV TİPİ VEYA BENZER ELEKTRİK CİHAZLARIN GÜVENLİĞİ |

|                       |                                                                      |
|-----------------------|----------------------------------------------------------------------|
| 2004/108/EC           | ELEKTROMANYETİK UYGUNLUK DİREKTİFİ                                   |
| IEC/EN 61000-6-1:2007 | EMC - KONUT, TİCARİ VE HAFİF SANAYİ ORTAMLARI İÇİN MUAFİYET          |
| IEC/EN 61000-6-3:2007 | EMC - KONUT, TİCARİ VE HAFİF SANAYİ ORTAMLARI İÇİN EMİSYON STANDARDI |

BU ÜRÜN ASBEST İÇERMEZ. GIDA İLE TEMAS EDEN MALZEMELER VE ÜRÜNLER İÇİN ÇERÇEVE DİREKTİFİNE GÖRE (89/109/EEC), YUKARIDA BELİRTİLEN ÜRÜNLERDE KULLANILMIŞ OLAN MALZEMELER GIDA İLE TEMAS ETMEYE UYGUNDUR. )

GAZLI MODELLER :

AŞAĞIDAKİ GEREKLER VE TEST SPESİFİKASYONLARI, YUKARIDAKI ÜRÜN(LER)İN AVRUPA GAZ CİHAZI DİREKTİFİNİN (90/396/EEC) TEMEL GEREKLERİ İLE UYGUNLUĞUNU GÖSTERMEK İÇİN ELVERİŞLİ BİR TEMEL OLACAĞI DÜŞÜNÜLMÜŞTÜR.

EN 203-1:2005 + A1:2008; EN 203-2-9: 205; EN 437:2003 + A1:2009

AVRUPA GAZLI CİHAZLAR DİREKTİFİ (90/396/EEC) Ek I TEMEL GEREKLER 2.2'YE UYGUN ŞEKİLDE, YUKARIDAKI ÜRÜNDE KULLANILMIŞ OLAN MALZEMELERİN KULLANIM AMAÇLARI İÇİN UYGUN OLDUĞUNU VE MARUZ KALACAKLARI ÖNGÖRÜLEBİLEN TEKNİK, KİMYASAL VE ISIL ETKİLERE DAYANACAĞINI GARANTİ EDERİZ.

## KURULUM ÇALIŞTIRMA ELKİTABI TARİHÇE

| Revizyon | sayfa | Açıklama                                                                                                                          | Tarih     |
|----------|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| Rev2     | 2     | Kaliforniya ifadesi eklendi                                                                                                       | Tem 5/13  |
|          | 12    | (Giriş Özellikleri, GAZLI Izgaralar, Kuzey Amerika: Gaz Girişi) değiştirildi                                                      |           |
|          | 15    | (Giriş Özellikleri, GAZLI Izgaralar, Japonya: Gaz girişi) kutusu eklendi                                                          |           |
|          | 15    | davlumbaz-kilitleme ve kumanda güç kaynağı - Sadece Japonya                                                                       |           |
|          | 9     | (Toplam yükler Kw / Tümü) dikey, (4.530.442) altında yatay (DELTA - 200 Volt Modeller) kutusu 0.4 idi.                            |           |
|          | 6     | Anma plakası bilgisi eklendi                                                                                                      |           |
|          | 13    | 4523352 altına not eklendi (Japonya dahil değildir).                                                                              | Eyl 19/13 |
| Rev3     | 15    | Japonya altındaki sadece noktalı çizgili skeç silindi - sayfanın sağ alt tarafında                                                | Eyl 26/13 |
| Rev4     | 49    | PROĞRAMLAMA HAZIR BEKLEMEDE ALARM talimatını ekleyin                                                                              | Şub 21/14 |
| Rev5     | 18    | LonWork Bilgileri ve Hizmete Alma, ızgarayı Lonwork ağında çalıştırmak için, Servis Kılavuzunda kalan bilgileri IOM'dan kaldırın. | Oca 30/15 |

# İNDEKS

## A

Aksesuarlar Izgara 27

## B

Bakım 30

Başlatma 13

Biftek Sağlamlığı 41

Buhar Muhafazasının Takılması 27

## C

Çalıştırma Yöntemleri 35

Çıkış Bekleme Modu 36

## E

Egzoz Davlumbazı 17

## F

Fabrika Ayarları 50

Fabrika Varsayılan Ayarı 51

Fotoğraf Aksesuarlar 28

## G

Garanti 4

Gaz Girişi Spesifikasyonları 12

Gaz Spesifikasyonları 12

Güç Kaynağı Bağlantısı 15

Güvenlik 5

## H

Hasarlı Sevkiyat 4

Hata mesajı verilmesi 35

## I

İçindekiler 3

İşletmeye Alma Formu 19,20

Izgara ile birlikte temin edilen ürünler 13

Izgaranın Kapatılması 38

Izgarayı AÇIN 36

## K

Köfte Yerleştirme 40

Kontrol; Izgara Açıklaması 34

Kurulum 13

## M

Manüel Mod Kahvaltı 37

Manüel Mod Öğle Yemeği 37

Mekanik Spesifikasyonlar 7,8

Mennekes Diyagramı 16

## O

Otomatik Mod Kahvaltı 37

Otomatik Mod Öğle Yemeği 37

## P

Pişirme Zamanının Değiştirilmesi 37

Programlama Menüsü 43

## S

Sistem Menü Ağacı 42

Sistem Menüsü 48

Sıcaklık Ekranı 37

Sıcaklık Sonda Kalibrasyonu 21

Sıçrama Muhafazasının Takılması 25

## T

Tekerleklerin Takılması 14

Temizleme 30

Termokupların Yerleri 24

## U

Ürün Tanıma 38

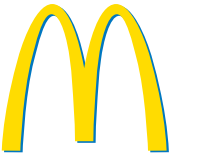
Uygunluk Beyanı 54

## Y

Yanma Düzeyi 18

Yapışmaz Malzemenin Yerleştirilmesi 26

 **Garland** Kurulum ve Kullanım Kılavuzu



3-Bastırma Levhalı Gazlı/Elektrikli Ürün Tanıyan Midye Izgaralar

Tarafından Yalnızca McDonald's İçin Üretilmiştir  
Garland Ticari Fırınlar  
<http://www.garland-group.com>

 **Manitowoc**