

	<b>ÇAY İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ</b> <b>YAŞ ÇAY/ORGANİK YAŞ ÇAY YAPRAĞI</b> <b>KIVIRMA TALİMATI</b>	Doküman Kodu	<b>TAL.7-11</b>
		Yürürlük Tarihi	<b>30.04.2003</b>
		Revizyon Tarihi/No	<b>26.05.2015/03</b>
		Baskı No	<b>00</b>

**Kıvrma**, Solmuş çay yaprağının değişik çay imalat makinelerinde ezilmesi, parçalanması, bükülmesi ile hücre öz suyunun kıvrılmış yaprak yüzeyine yayılması ve oksidasyonun başlaması işlemidir.

### **Büyük Rotervanların Çalıştırılması:**

Büyük rotervanlar her sürgün döneminin son 10 günlük döneminde çayın durumuna göre çalıştırılır. İlk 20 günde İşletme ve Üretim Dairesi Başkanlığından izin alınmadan kesinlikle çalıştırılmaz.

1. Organik üretime başlamadan önce üniteye eğer konvansiyonel üretim yapılmış ise bütün sistem konvansiyonel üretimden eser kalmayacak şekilde temizlenir.
2. **Birinci Kıvrma** : Birinci kıvrma işlemi düz (yaprak) kıvrma makinelerinde yapılır. Bu kıvrma makineleri uzun sürede yavaş yavaş doldurulduğunda yaş yaprak üzerinden en az 315 kg çay alabilmektedir. Bunun için kıvrımların aynı anda her gruptan 1 kıvrma dolacak şekilde yüklenerek daha fazla çay almaları sağlanır.

Bir kıvrma makinesi hammaddenin durumuna göre bir vardiyada en az 8 kez doldurulup boşaltılır. Bu şekilde kıvrma süresi doldurulmaya başlandığından itibaren en az **45** dakikadır. Bu işlemden sonra kıvrılmış çaylar fabrikadaki sistem gereği farklı yollar takip etmektedir.

### **Bunlar ;**

#### **1. Presli kıvrma olan fabrikalarda;**

Birinci kıvrma yapıldıktan sonra, kıvrımlar yavaş yavaş boşaltılarak, kıvrılmış çaylar doğrudan Presli kıvrımlara gönderilir.

Presli kıvrımlarda kıvrma müddeti **40** dakikadır. Presli kıvrımlardaki çaylara bu müddet içerisinde en az 3 defa pres tatbik edilir. 5-6 dakika müddetle çayın üzerine 200-300 libre'lık (90-135 kg.) bir tazyikle pres yaptırılır. 5-6 dakika sonra pres havaya kaldırılarak, makine 5-6 dakika pressiz olarak çalıştırılır. Böylece tazyik sırasında fazla sürtünmeden dolayı ısınmış olan çayın harareti düşürülmüş olur.

Otomatik preslerde ise baskı bu sisteme göre ayarlanır.

Presli kıvrımlarda işlemi tamamlanan çaylar yavaş, yavaş boşaltılarak ihtiyaç varsa rotervanlardan geçirilir ve oksidasyon ünitesine gönderilir.

#### **2. Göbekli kıvrma olan fabrikalarda;**

Birinci kıvrma yapıldıktan sonra, kıvrımlar yavaş yavaş boşaltılarak, kıvrılmış çaylar önce direkt rotervanlara gönderilir.

Rotervan işlemi çayların daha iyi parçalanmalarını sağlar.

Rotervan işleminden geçen çaylar;

- a- Yaş çay eleği varsa yaş çay eleğinden elenir, eleğin üstünde kalan çaylar ikinci kez kıvrma işlemine tabii tutulmak üzere göbekli kıvrımlara gönderilir.

Göbekli kıvrımlarda kıvrma müddeti **15** dakikadır.

Bu sürenin geçirilmesi çayda kızışma meydana getirir ve kalite kaybına neden olur. Göbekli kıvrma makinelerine aşırı miktarda kıvrılmış çay alınmamalı, kıvrma kazanında üstten 25 cm kadar boşluk bırakılmasına özellikle dikkat edilmelidir.

Eleklerden elenebilen kısım ise doğrudan oksidasyon ünitesine gönderilir.

---

HAZIRLAYANLAR	ONAYLAYAN	Sayfa
İŞLETME VE ÜRETİM DAİRE BAŞKANI	GENEL MÜDÜR YARDIMCISI	No 1/2

	<b>ÇAY İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ</b> <b>YAŞ ÇAY/ORGANİK YAŞ ÇAY YAPRAĞI</b> <b>KIVIRMA TALİMATI</b>	Doküman Kodu	<b>TAL.7-11</b>
		Yürürlük Tarihi	<b>30.04.2003</b>
		Revizyon Tarihi/No	<b>26.05.2015/03</b>
		Baskı No	<b>00</b>

b- Yaş çay eleği yoksa, göbekli kıvırmalarda da kıvırma işlemine tabii tutulup tekrar rotervandan geçirilerek doğrudan oksidasyon ünitesine gönderilir.

**Kıvırma işleminde dikkat edilmesi gereken diğer hususlar;**

1. Kıvırma yeterli değilse kıvırma süreleri uzatılarak, kıvırma işlemi tamamlanır.
2. İhtiyaç olmayan durumlarda, özellikle çayların taze olduğu dönemlerde çaylar rotervan işlemine tabi tutulmaz.
3. Tam doldurulamayan rotervanlarda istenen parçalanma sağlanamadığından rotervanların beslenmelerine dikkat edilir.
4. Kıvırmaların doldurulması esnasında yerlere çay dökülmemesi için gerekli önlemler alınır.
5. Yerlere dökülen çaylar imha edilir.
6. Kıvırmalardaki çaylar, bant ve yaş çay eleklerinden taşmayacak şekilde yavaş yavaş boşaltılır.
7. Kıvırma altlarındaki bantlara, bant kenarlıklarına ve rotervan ağızlarına yapışan çaylar iyice temizlenir.
8. Yaş çay elekleri devamlı temizlenir.
9. Yaş çay eleği yerine topak açıcı kullanan fabrikalarda topak açıcılar sık sık temizlenir. Çay parçacıklarının buralarda küflenmesine müsaade edilmez.
10. Çay Üretim Ustası (TAN.7-05) bu talimatın uygulanmasından sorumludur.

BİLGİLENDİRİCİ

HAZIRLAYANLAR	ONAYLAYAN	Sayfa
İŞLETME VE ÜRETİM DAİRE BAŞKANI	GENEL MÜDÜR YARDIMCISI	No
		2/2