



ÇAY İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KIVIRMA ÜNİTESİ ÇALIŞTIRMA TALİMATI

Doküman Kodu	TAL.7-17
Yürürlük Tarihi	30.04.2003
Revizyon Tarihi/No	26.05.2015/01
Baskı No	00

DÜZ KIVIRMA

1. Kıvırma kazanı ve tabla üzerinde yabancı madde olup olmadığı kontrol edilir.
2. Alt boşaltma kapağı kontrol edilir ve kapatılır.
3. Krank ve şanzımandaki yağ sızıntıları kontrol edilir.
4. Komple temizliği kontrol edilir.
5. İş güvenliği ve işçi sağlığı yönünden son kontrol yapılır.
6. Kıvırma şalterine (yeşil düğme) basılır ve çalıştırılır.
7. Makine de herhangi bir ses çıkıp çıkmadığı kontrol edilir.
8. Otomatik yükleme bandı düz kıvırma üzerine getirilir.
9. Otomatik yükleme bandı çalıştırılarak kıvırma doldurulmaya başlanır.
10. Solmuş yaprak doldurduktan sonra bant diğer düz kıvırma üzerine getirilir.
11. Kıvırma alt bantları çalıştırılır.
12. Boşaltma kapağı yavaş yavaş açılarak boşaltmaya başlanır.
13. Boşaltma işlemi bittikten sonra temizliği yapılır ve kapağı kapatılır.
14. Bant silgileri devamlı kontrol edilip ayarları yapılır.
15. Düz kıvırma, bant ve şalterler numaralandırılır ve uygun şekilde etiketlenir.

PRESLİ KIVIRMA

1. Kıvırma temizliği yapılır, yağ kaçak ve sızıntıları kontrol edilir.
2. Presin çalışıp çalışmadığı kontrol edilir.
3. Pres tablası temizliği kontrol edilir.
4. Kıvırma alt tablasının açık olup olmadığı kontrol edilip kapalı duruma getirilir.
5. Kıvırma şalterine (yeşil düğme) basılır ve çalıştırılır.
6. Otomatik banttın gelen çaylarla kıvırma kazanı doldurulur.
7. İş güvenliği ve işçi sağlığı yönünden son kontrol yapılır.
8. 5-6 dakika pres tatbik etmek için pres düğmesine basılır.
9. 5-6 dakika havalandırmak için pres düğmesine tekrar basılarak havalandırılır.
10. Bu işlemler üçer kez yapılır.
11. Kıvırma alt kapağı yavaş yavaş açılıp boşaltmaya başlanır.
12. Yaş çay eleğine giden bant çalıştırılır.
13. Boşaltma işlemi bittikten sonra temizliği yapılır ve kapağı kapatılır.
14. Bant silgileri devamlı kontrol edilip ayarları yapılır.
15. Presli kıvırma, bant ve şalterler numaralandırılır ve uygun şekilde etiketlenir.

GÖBEKLİ KIVIRMA

1. Kıvırma kazanı, tabla ve göbeğinin temizliği yapılır, yağ kaçak ve sızıntıları kontrol edilir.
2. Göbek açma-kapama kapağı kontrol edilir, kapatılır ve sabitleme kolu ile sabitlenir.
3. Krank ve şanzımandaki yağ sızıntıları kontrol edilir.
4. Komple temizliği kontrol edilir.
5. Kıvırma şalterine (yeşil düğme) basılır ve çalıştırılır.
6. Makine de herhangi bir ses çıkıp çıkmadığı kontrol edilir.
7. Otomatik yükleme bandı göbekli kıvırma üzerine getirilir.
8. Otomatik yükleme bandı çalıştırılarak göbekli kıvırma doldurulmaya başlanır.
9. Göbekli kıvırma alt bandı ve yaş çay eleklerine giden bantlar çalıştırılır.
10. Kıvırmayı boşaltmak için sabitleme kolu açılır.

HAZIRLAYANLAR
İŞLETME VE ÜRETİM
DAİRE BAŞKANI

GENEL MÜDÜR
YARDIMCISI

ONAYLAYAN
GENEL MÜDÜR

Sayfa
No
1/2



ÇAY İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
KIVIRMA ÜNİTESİ ÇALIŞTIRMA TALİMATI

Doküman Kodu	TAL.7-17
Yürürlük Tarihi	30.04.2003
Revizyon Tarihi/No	26.05.2015/01
Baskı No	00

11. Boşaltma kapağı yavaş yavaş açılarak boşaltmaya başlanır.
12. Boşaltma işlemi bittikten sonra temizliği yapılır, kapağı kapatılıp sabitleme kolu ile sabitlenir.
13. Bant silgileri devamlı kontrol edilip ayarları yapılır.
14. Göbekli kıvirma, bant ve şalterler numaralandırılır ve uygun şekilde etiketlenir.

YAŞ ÇAY ELEĞİ

1. Elek içi temizliği kontrol edilir.
2. Tırmıkları, krank kayışı, yağ sızıntı ve kaçakları kontrol edilir.
3. Şaltere (yeşil düğmeye) basılır ve çalıştırılır.
4. Kıvirma altı banttan gelen çay, elekte havalandıktan ve topakları açıldıktan sonra, otomatik bantla boşaltılır.
5. Bant silgileri devamlı kontrol edilir ayarları yapılır.
6. Yaş çay eleği, bant ve şalterler numaralandırılır ve uygun şekilde etiketlenir.

ROTERVAN

1. Rotervan temizliği yapılır, yağ kaçak ve sızıntıları kontrol edilir.
2. Rotervan bıçak ayarları yaş çayın durumuna göre ayarlanır ve devamlı takip edilerek bu ayarlar düzeltilir.
3. Şaltere (yeşil düğmeye) basılır ve çalıştırılır.
4. Rotervan gruplarının düzenli ve sürekli çalıştırılmaları sağlanır.
5. Rotervan, bant ve şalterler numaralandırılır ve uygun şekilde etiketlenir.