

	ÇAY İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ SİYAH ÇAY/ORGANİK SİYAH ÇAY TASNİF VE TORBALAMA TALİMATI	Doküman Kodu	TAL.7-14
		Yürürlük Tarihi	30.04.2003
		Revizyon Tarihi / No	12.06.2017/08
		Baskı No	00

Tasnif, fırınlanan çayların Teşekkülümüzce standardı belirlenmiş eleklerden geçirilmek suretiyle incelik, kalınlık ve kalitelerine göre ayrılma işlemidir. Çaylar fırınlandıktan sonra ihtiva ettikleri % 2-4 nispetindeki rutubet miktarı ile ancak iyi tasnif edilebilirler. Bekletilen ve iyi muhafaza edilemeyen çayların rutubetleri artıp elastikiyet kazanacaklarından tasnifleri iyi yapılamaz ve kısa zamanda küflenerek sağlığa zararlı hale gelirler.

1. Organik üretime başlamadan önce üniteye eğer konvansiyonel üretim yapılmış ise bütün sistem konvansiyonel üretimden eser kalmayacak şekilde temizlenir.
2. Fırından gelen çay eşit oranda midiltonlara dağıtılır, midiltonların delik çapları 5 mm dir. Midilton deliklerinden geçen çayların pakkalara eşit şekilde yayılması sağlanır.
3. Pakkalarda delik çapları çayın akış yönünde sırasıyla 300 µm, 1 mm ve 2,5 mm olan üç farklı elek kullanılır.
4. Elek gözlerinin daima açık olması için, elekler otomatik fırça ile, ihtiyaç duyuldukça da normal fırça ile temizlenir


Çayların İsimlendirilmesi;

Elek Delik Çapı	Elek Numarası	İmalat Kırığı Çaylar	Kırmadan Geçen Çaylar
300 µm	50 Numara	50 numaralı elekten geçen 1. nevi siyah çay	50 numaralı elekten geçen 4. nevi siyah çay
1 mm	20 Numara	1. nevi siyah çay	4. nevi siyah çay
2,5 mm	10 Numara	2. nevi siyah çay	3. nevi siyah çay

5. Kırıcı sayısı ve ayarları üretim şartlarına göre ayarlanır. Kuru çayın, fazla kırılarak toz haline getirilmesi önlenir
6. İmalat esnasında teşekkülümüzce belirlenen standartlardan herhangi birine uymayan ve bu nedenle torbalanamayan çaylar UYGUN OLMAYAN ÜRÜN / UYGUN OLMAYAN ORGANİK ÜRÜN olarak uygun ortamlarda bekletilip, mümkün olan en uygun zamanda tekrar fırınlanarak tasnif edilirler.
7. Sürgün süresince sistemdeki kırıcılardan geçmesine rağmen Midiltonlardan geçememiş kaba çaylar, bunlar için özel satın alınmış ambalajlarda biriktirilerek sürgün dönemi sonunda tekrar fırınlanarak ihtiva ettikleri çaylardan tamamen arındırılır ve tamamen atık haline getirilir. Bu atıklar hakkında Genel Müdürlük talimatına göre işlem yapılır.
8. Sürgün süresince sistemdeki kırıcılardan geçmesine rağmen Midiltonlardan geçememiş kaba çayların yeniden fırınlanıp tekrar kırıcılardan geçirilmesi sonucu üretilen çaylara tekrar elenen **(ikinci eleme)** çaylar denir.

Tekrar Elenen(İkinci Eleme) Çayların Oranları;

Çayın İsmi	Oranı
4.Nevi(ikinci Eleme)	4. nev'inin normal üretiminin en fazla %2'si kadar olacaktır
3.Nevi(İkinci Eleme)	3. nev'inin normal üretiminin en fazla %4'ü kadar olacaktır.

	ÇAY İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ SİYAH ÇAY/ORGANİK SİYAH ÇAY TASNİF VE TORBALAMA TALİMATI	Doküman Kodu	TAL.7-14
		Yürürlük Tarihi	30.04.2003
		Revizyon Tarihi / No	12.06.2017/08
		Baskı No	00

9. 50 numaralı eleğin altına düşen tozlar, 32 kg standart ağırlıklarda ambalajlanarak, nevi ve sürgün dönemlerine göre ayrılıp miktarları da belirlendikten sonra ambarın uygun bir yerinde, depolanıp istif etiketi ile etiketlenecektir.
10. Bu çaylar hiçbir şekilde muhasebeleştirilmeyecek ancak Başkanlığımızın talimatı ile her hangi bir şekilde kullanılmak üzere sevk talimatı verildiğinde sevk edilen miktar kadar kayıt altına alındıktan sonra çıkışı yapılacaktır. Söz konusu çaylar Fabrika stoklarında hiçbir şekilde görülmeyecek olup bu çayların miktarları istif kartları ile takip edilecektir.
11. Torbalı ambalaj yapılan fabrikalarda standart nevi ağırlıklarına mutlak surette uyulur. Teşekkülümüzce tespit edilen Standart nevi ağırlıkları; 1.nevi 32 kg, 2.nevi 24 kg, 3.nevi 25 kg ve 4.nevi 32 kg' dır.
12. Bigbag dolum yapılan fabrikalarda çay nevelerinde standart ağırlık uygulaması söz konusu değildir. Torbalar en iyi şekilde doldurulur, torbayı temsil eden numune üzerinde ilgililer tarafından gerekli fiziksel muayene sonucu ambalajlanmasına karar verildikten sonra iç naylon boğazı ile torba dolum bacası birlikte büzüştürüldükten sonra birkere katlanarak hava almayacak şekilde sıkıca bağlanır.
13. Fiziksel muayene sonucu uygun bulunarak bağlanan Bigbaglerle ilgili ürün etiketi bastırılarak bigbag üzerindeki etiket bilgileri ile ilgili bölüme yerleştirilerek depolanır.
14. Vardiya ile itibariyle tasnif edilen çaylar Üretilen Tasnifli Kuru Çay Formu'na vardiya ustası tarafından (FRM.7-17) işlenir. Ayrıca, vardiya ustasının yeniden işlenmesine karar verdiği uygun olmayan ürün miktarı da bu forma (FRM.7-17) kaydedilir ve yeniden işleninceye kadar kırmızı renkte "UYGUN OLMAYAN ÜRÜN/ UYGUN OLMAYAN ORGANİK ÜRÜN" levhası ile belirlenmiş bir alanda depolanır.
15. Yarı mamul çaylarını Kraft torba ile ambalajlayan fabrikalarda nevi çaylar standart kilogramlarına göre tartılır. Etiket bilgileri kraft torbaların üzerindeki uygun bölgeye yapıştırılarak torbalar dikilir.
16. Etiket bilgileri vurulan ve ağzı dikilen torbalar her bir nevi ayrı ayrı olmak üzere tasnifin uygun bir yerinde ambar işçileri tarafından alınmaya kadar istif edilir.
17. Üretilen ürünler Ambar Memuru tarafından sayılarak/tartılarak teslim alınır. Teslim alınan Yarı mamul ürünlerle ilgili Günlük Çay Üretim ve Ambar Giriş Formu (FRM.7-30) doldurularak ilgililer tarafından imzalanarak üretilen çaylar kayıt altına alınmış olur.
18. Ambar Memuru ve Çay Üretim Ustası (TAN.7-05) bu talimatın uygulanmasından sorumludur.