Jowat Makine Temizlik ve Durulama Kontrol Listesi

Kazan, pompa, hortum, nozul, merdane, pres tablası ve makine dış yüzeylerinde temizlik işlemini kayıt altına almak için hazırlanmış pratik çalışma formu.

Tarih / saat	_____	**Operatör**	_____
Makine / model	_____	**Vardiya**	_____
Tutkal ürün kodu / parti	_____	**Tutkal teknolojisi**	[ ] EVA/PO [ ] PUR [ ] PVAc [ ] PSA [ ] Diğer
Kazan kaplaması	[ ] Teflonlu [ ] Teflonsuz [ ] Bilinmiyor	**Makine üreticisi talimatı**	[ ] Kontrol edildi
Kullanılacak ürün / kod	_____	**Güncel TDS/SDS revizyonu**	_____

1. İşleme başlamadan önce

Sıcak yüzey, erimiş hot melt, basınç, hareketli parça ve PUR reaksiyonu riski bulunan işlemler yalnızca eğitimli ve yetkili personel tarafından; makine üreticisinin prosedürü ile güncel ürün TDS/SDS belgesi birlikte esas alınarak yapılmalıdır.

[ ]	Makine güvenli bakım konumuna alındı; enerji kesme ve basınç boşaltma prosedürü uygulandı.
[ ]	Kazan, pompa, hortum, filtre, nozul ve merdanelerdeki kalıntıların yeri fotoğraf veya notla kaydedildi.
[ ]	Tutkal türü, ürün kodu, parti bilgisi ve son temizlik tarihi kontrol edildi.
[ ]	Kazan kaplaması ve temizleyici / durulama ürünü uyumluluğu güncel TDS/SDS ile doğrulandı.
[ ]	Gerekli kişisel koruyucu donanım ve dökülme müdahale malzemeleri hazırlandı.

2. Temizlik / durulama sırasında

[ ]	Eski ürün, purge veya durulama malzemesi rastgele ürünlerle karıştırılmadı; kullanılan ürün ve sıra kaydedildi.
[ ]	Kazan ve tutkal yolu, makine üreticisinin izin verdiği koşullarda kontrollü olarak boşaltıldı.
[ ]	Pompa, hortum, filtre ve slot nozul boyunca akış; renk, homojenlik, basınç ve tıkanma açısından izlendi.
[ ]	Teflon, plastik, conta, sensör ve elektrikli parçalar üzerinde uygun olmayan mekanik veya kimyasal müdahale yapılmadı.
[ ]	PUR sistemlerinde nem teması, sertleşme, uzun duruş ve konserveleme adımları ayrıca kontrol edildi.

3. Temizlik sonrası devreye alma

[ ]	Çıkan malzeme temiz ve homojen hâle geldi; görünür eski tutkal veya temizlik ürünü kalıntısı kalmadı.
[ ]	Nozul çıkışı kesintisiz; sağ / sol film dağılımı, basınç ve akış dengeli.

[ ]	İlk deneme parçasında taşma, ipliklenme, kenar izi, yapışma kopması veya yüzey bulaşığı görülmedi.
[ ]	Kullanılan ürün, miktar, işlem süresi, makine ayarları ve gözlemler bakım kaydına işlendi.
[ ]	Anormal basınç, duman, koku, kaplama hasarı veya akış kesilmesi varsa üretime geçilmedi ve teknik destek çağrıldı.

4. Gözlem ve karar kaydı

Temizliğe neden olan belirti	_____
Başlangıç / bitiş gözlemi	_____
Akış / basınç / sıcaklık notu	_____
Deneme parçası sonucu	[ ] Uygun [ ] Tekrar temizlik [ ] Teknik destek gerekli
Ek açıklama	_____ _____

Durdur ve destek al

Kaplama hasarı, anormal basınç veya sıcaklık, duman / keskin koku, PUR kalıntısında sertleşme, kimyasal uyumsuzluk şüphesi ya da elektrikli / hassas parça çevresinde dökülme varsa işlemi durdurun. Makineyi tekrar üretime almadan önce yetkili teknik personel ve makine üreticisi prosedürü ile doğrulama yapın.

Operatör imzası	_____	**Bakım / teknik onay**	_____

Not: Bu form teknik dokümanların yerine geçmez. Ürün kodu, kazan kaplaması, proses sıcaklığı, dozaj, durulama sırası ve konserveleme adımları her zaman ilgili ürünün güncel TDS/SDS belgesi ve makine üreticisi talimatı ile teyit edilmelidir. Koçak Endüstri teknik destek için makine modeli, tutkal kodu, kazan kaplaması ve sorun belirtisi bilgilerini ister.
Kaynak çerçevesi: Jowat ürün TDS/SDS belgeleri, makine üreticisi bakım talimatları ve Koçak Endüstri Teknik Bilgi Merkezi.