1. **AMAÇ**

Üniversitemiz birimlerinden ve üniversite dışından gelen iş taleplerinin tekniğine ve iş güvenliği kurallarına uygun bir şekilde gerçekleştirilmesidir.

1. **KAPSAM**

Üniversitemizde bünyesinde ve üniversite dışından gelen iş taleplerinin yapılması ve ilgili makine kullanılması faaliyetlerini kapsar.

1. **SORUMLULUKLAR**

Bu talimatın uygulanmasından İdari ve Mali işler Daire Başkanlığı, İş Sağlığı ve Güvenliği Koordinatörlüğü ile işi yapacak personel, hazırlanması ve revize edilmesinden İdari ve Mali işler Daire

Başkanlığı, İş Sağlığı ve Güvenliği Koordinatörlüğü sorumludur.

1. **TANIMLAR VE KISALTMALAR**

Bu talimatta tanımlanması gereken herhangi bir kısaltma ve terim bulunmamaktadır.

1. **UYGULAMALAR**

**5.1. Genel**

1. Elektrik Panosunun Üzerindeki Ana Şalteri “0” Konumundan “1” Konumuna Getiriniz.
2. Baskı Merdanesini, Yapıştırılacak Kenar Bandına (Pvc, Melamin, Masif) Göre Ayarlayınız.
3. Tutkal Haznesi Isıtıcısının Düğmesini Açınız.
4. İstenilen Sıcaklığa Ulaşıldığında Kontrol Paneli Üzerindeki Hazır Lambası Yanar. Ardından Palet Düğmesine Basılarak Palet Harekete Geçirilir.
5. Palet Harekete Geçirildikten Sonra Tutkalın İstenilen Sıcaklığa Ulaşması İçin Bir Süre Beklenir.
6. Tutkal Haznesi İçerisindeki Tutkalın Yeterli Miktarda Olup Olmadığını Kontrol Ediniz.
7. Yapıştırılacak Kenar Bandının Yüksekliği Makinenin Üst Baskı Merdaneleri ile Ayarlanır.
8. Kenarları Bantlanacak Olan Panelin Genişliğine Uygun Olan Bant Verilmelidir. Çünkü Makinenin Panele Yapıştıracağı Bandı Düzgün Bir Biçimde İşleyebilmesi İçin Panelin Altında ve Üstünde Yeterli Miktarda Fazlalık Olmalıdır.
9. Tutkal Filminin Kalınlığı Haznenin Üst Kısmında Bulunan Kol Vasıtasıyla Ayarlanır. Sürülecek Tutkal Miktarını Arttırmak İçin Kolu Saat Yönünün Tersine, Daha Az Tutkal İçin İse Saat Yönünde Döndürünüz. Örneğin Masif İçin Çok İnce Bantlar İçin Daha Az Tutkala İhtiyaç Vardır.

**5.2. Dikkat Edilmesi Gereken Hususlar**

1. Erimiş Tutkalın Viskozitesi Hiçbir Zaman 40,000 Mpa/Saniye’yi geçmemelidir. Aşırı ince tutkal tabakası, bandı yapıştırmak için yetersiz olduğundan problem çıkartır. Her zaman iyi kalite tutkal kullanınız. Aşırı tutkal doldurulması durumunda haznesini sık sık temizlemek zorunda kalabilirsiniz.
2. Kenar bantlama makinesi kullanımı esnasında iş sağlık ve güvenliği kurallarına titizlikle dikkat edilmelidir.
3. **İLGİLİ DOKÜMANLAR**
   1. **İç Kaynaklı Dokümanlar**

İlgili doküman bulunmamaktadır.

* 1. **Dış Kaynaklı Dokümanlar**
* Makine Kullanma Kılavuzu.