1. **AMAÇ**

Porselen fırınının çalıştırılmasının ve bakım onarımının tanımlanmasıdır.

1. **KAPSAM**

Teknik bakım onarım servisi ve cihazı kullanan personeli kapsar.

1. **KISALTMALAR**
2. **TANIMLAR**
3. **SORUMLULAR**

Teknik bakım onarım servisi ve cihazı kullanan personel sorumludur.

1. **FAALİYET AKIŞI**
   1. **CİHAZIN ÇALIŞTIRILMASI:**
      1. Ana şalter açılır.
      2. Ekrana ışık gelmesi beklenir.
      3. Prg tuşuna basarak kullanılmak istenen program numerik tuşlar kullanılarak ayarlanır.
   2. **CİHAZIN BAKIM VE ONARIMI:**
      1. Teknik servis personeli fakültedeki tüm makine ve cihazların fakülte içi bakım tarihlerini gösterir, “YILLIK BAKIM PLANI” hazırlar. Bu plana uygun olarak bakım işlerinin yapılmasını sağlar.
      2. Teknik servis sorumlusu periyodik bakım kapsamındaki tüm makine ve cihazlar için “BAKIMA TABİ CİHAZ SİCİL FORMU” düzenler, birimlerden gelen planlı bakım dışında onarım talepleri ise “Arıza Talep Formu” ile teknik servis sorumlusuna aktarılır. Onarım faaliyeti sonucunda gerekli bilgileri “BAKIMA TABİ CİHAZ SİCİL FORMU ”na işler.
      3. Cihazı kullanan personel; makine ve cihazlarda arıza olduğunda “Arıza Talep Formu” doldurur ve teknik servis görevlisini arıza hakkında bilgilendirir, cihazın üzerine “KULLANIM DIŞI EKİPMAN ETİKETİ” asılır.
      4. Teknik servis sorumlusu arıza tanımını yapar. Arıza fakülte imkânları ile giderilemeyecekse servisi veya satıcı firması ile irtibata geçer ve arızanın giderilmesini sağlar. Arıza sonrası “BAKIMA TABİ CİHAZ SİCİL FORMU” teknik servis sorumlusu tarafından tutulur.

# Porselen Fırını Bakım Talimatı

* + 1. Haftalık Bakım:
       1. Genel temizliği yapılır.
       2. Yağ kontrolü yapılır.

# Aylık Bakım:

* + - 1. Genel temizliği yapılır.
      2. Yağı kontrol edilir.
      3. Motor komple kontrol edilir.
      4. Cihazın çalışması kontrol edilir.

# Altı Aylık Bakım:

* + - 1. Genel temizliği yapılır.
      2. Yağı kontrol edilir.
      3. Motor komple kontrol edilir
      4. Yağ değişimi yapılır.
      5. Cihazın çalışması kontrol edilir.
      6. Normal bir ölçüm yapılarak cihazın çalışması kontrol edilir.