

İÇ DENETİM KONTROLLERİ

- 1. Depodaki Boyaların Ters Çevrilmesi:**
 - Depoda bulunan boyaların doğru yönde depolanması ve ters çevrilmiş olup olmadığının kontrolü.
- 2. Depodaki Açılmış Bekleyen Boyaların Karıştırılması:**
 - Depoda açılmış bekleyen boyaların homojen bir şekilde karıştırılması ve kalitesinin sağlanması.
- 3. Depodaki Boyaların Son Kullanım Tarihlerine Göre Ayırıştırılması:**
 - Depoda bulunan boyaların son kullanım tarihlerine göre düzenlenmesi ve sürekli kontrol edilmesi.
- 4. Depodaki Boyaların Stok Miktarlarının Takibi ve Tüketim Planı Yapılması:**
 - Depodaki boya stoklarının düzenli takibi, tüketim planlarının yapılması ve stok seviyelerinin kontrolü.
- 5. Depo Boya Raf Düzeni Temizlik ve Emniyetin Kontrolü:**
 - Depo içindeki boya raflarının düzeninin sağlanması, temizliğin yapılması ve emniyet standartlarının kontrolü.
- 6. Depo Dışı Açık Alanda Paletli-Paletsiz Bekleyen Boyaların Kontrolü:**
 - Depo dışında, açık alanda bulunan paletli veya paletsiz boyaların düzenli kontrolü ve güvenliğin sağlanması.
- 7. Satın Alınan Teklifteki Birim Fiyatı ile Faturadaki Birim Fiyatın Karşılaştırılması:**
 - Satın alınan malzemelerin, teklifte belirtilen birim fiyatları ile fatura üzerindeki birim fiyatlarının karşılaştırılması ve uyumsuzlukların tespiti.
- 8. Satın Alınan Boyaların Numune Boyalı Plakalar Hazırlanarak Tarafsız Laboratuvarı ISO 12944'e Göre Testlerin Yapılması:**
 - Satın alınan boyalardan numune boyalı plakalar hazırlanarak tarafsız bir laboratuvarı ISO 12944 standartlarına uygun nem, korozyon, UV ve yapışma testlerinin yapılması.
- 9. İlk Sipariş Sonrası Satın Alınacak Kalitedeki Boyaların Hacimce Katı ve Yoğunluklarına Göre Maliyet Mukayese Tablosu Yapılması ve Maliyeti En Uygun Boyanın Seçilmesi:**
 - İlk sipariş sonrasında satın alınacak boyaların hacimce katı ve yoğunluklarına göre maliyet mukayese tablosu yapılması ve en uygun maliyete sahip boyanın seçilmesi.

YÜZEY TEMİZLİĞİ YAĞ-TOZ-HADDANE PULU GÖRSEL KONTROLÜ

- 1. Yüzey Pürüzlülük Görsel Kontrol (Kumlama SA2,5 Mekanik Temizlik ST3):**
 - Yüzey pürüzlülüğünün görsel kontrolü, kumlama işlemi için SA2,5 standartlarında, mekanik temizlik için ST3 standartlarında.
- 2. Yüzey Pürüzlülük Cihaz Ölçümü (Kumlama SA2,5 30-40 Mikron Aşınma):**
 - Yüzey pürüzlülüğünün cihazla ölçümü, kumlama sonrası 30-40 mikron aşınma kontrolü.
- 3. Yüzey Tuz Miktarı Cihaz Ölçümü (Bresle Test):**
 - Yüzeydeki tuz miktarının cihazla ölçümü, Bresle testi uygulaması.
- 4. Yüzey Sıcaklığı Cihaz Ölçümü:**
 - Yüzey sıcaklığının cihazla ölçümü, işlem sırasında uygun sıcaklık kontrolü.
- 5. Hazırlanan Astar-Primer Viskozite Ölçümü (Din-Cup):**
 - Hazırlanan astar ve primerin viskozite kontrolü, Din-Cup ile ölçüm.
- 6. Hazırlanan Sonkat-Top Coat Boya Viskozite Ölçümü (Din-Cup):**
 - Hazırlanan sonkat ve top coat boyanın viskozite kontrolü, DinCup ile ölçüm.
- 7. Primer-Astar Boya Yaş Film Ölçümü (Yaş Film Tarağı):**
 - Primer ve astar boyanın yaş film kalınlığının ölçümü, yaş film tarağı kullanılarak.
- 8. Primer-Astar Kürlleme Sıcaklık ve Bekleme Süresi Kontrolü (Teknik Bülten):**
 - Primer ve astarın kürlleme sıcaklığı ve bekletme süresinin kontrolü, teknik bülten standartlarına göre.
- 9. Primer-Astar Kuru Film Kalınlık Ölçümü (Mikron Cihazı):**
 - Primer ve astarın kuru film kalınlığının ölçümü, mikron cihazı ile.
- 10. Primer-Astar Boya Yapışma Testi (Cross-Cut Test Kiti):**
 - Primer ve astar boyanın yapışma testi, cross-cut test kiti kullanılarak.
- 11. Primer-Astar Boya Yapışma Testi (Pull Off Cihazı):**
 - Primer ve astar boyanın yapışma testi, pull off cihazı kullanılarak.
- 12. Top Coat-Sonkat Boya Yaş Film Ölçümü (Yaş Film Tarağı):**
 - Top coat ve sonkat boyanın yaş film kalınlığının ölçümü, yaş film tarağı kullanılarak.
- 13. Top Coat-Sonkat Boya Kürlleme Sıcaklık ve Bekleme Süresi Kontrolü (Teknik Bülten):**
 - Top coat ve sonkatın kürlleme sıcaklığı ve bekletme süresinin kontrolü, teknik bülten standartlarına göre.
- 14. Top Coat-Sonkat Boya Kuru Film Kalınlık Ölçümü (Mikron Cihazı):**
 - Top coat ve sonkatın kuru film kalınlığının ölçümü, mikron cihazı ile.
- 15. Top Coat-Sonkat Boya Uygulama Sonrası Görsel Kontrol (AkmaAçma-Tozuma V.B):**
 - Top coat ve sonkat boyanın uygulama sonrası görsel kontrolü, akma, açma, tozlanma gibi unsurların incelenmesi.
- 16. Top Coat-Sonkat Boya Uygulama Sonrası Dip Köşe Kestirme Kontrolü:**
 - Top coat ve sonkat boyanın uygulama sonrası dip köşe kesim kontrolü.
- 17. Top-Coat Boya Yüzey Parlaklık Gloss Ölçümü (Glosmetre Cihazı):**
 - Top coat boyanın yüzey parlaklığının ölçümü, glosmetre cihazı ile.
- 18. Top-Coat Boya Yüzey Renk Sapması Görsel Kontrol (RAL Kataloğu):**
 - Top coat boyanın yüzey renk sapması kontrolü, RAL kataloğu kullanılarak.
- 19. Top Coat Boya Yapışma Testi (Cross-Cut Test Kiti):**
 - Top coat boyanın yapışma testi, cross-cut test kiti kullanılarak.
- 20. Üretim Alanındaki Boya Kabin ve Uygulama Kontrolleri:**
 - Malzemelerin kimyasal temizliğinin yapılıp kirden ve yağdan arındırılması.
 - Kumlama sonrası yüzey pürüzlülüğünün ve tuz oranının ölçülmesi.
 - Kumlama sonrası boya aşamasına geçim süresinin ölçülmesi.
 - Boyama süreci şartlarının kontrolü (dış hava sıcaklığı, parçanın sıcaklığı, çiğlenme sıcaklığı, nem).
 - Boya sonrası yaş ve kuru kalınlık ölçümü.
 - Kürlenmenin ölçümü.
 - Son kat sonrası boya tutunmasının kontrolü (cross-cut yapışma testleri)