SOP-058 | FIȘĂ EDITORIALĂ • ÎN REVIZIE TEHNICĂ

Întreținerea prin burnishing la turație înaltă

Fișă editorială pentru întreținerea prin burnishing la turație înaltă, cu secvențe operaționale, pregătire, verificări, condiții de oprire și trasabilitate. Necesită revizie tehnică înainte de aplicare.

Domeniu: Pardoseli, suprafețe și textile	Nivel: intermediar	Status: Revizie tehnică

01 / Context și fluxul operațiunii

Tratamentul suprafețelor și textilelor. Subcategorie: Pardoseli elastice. Operațiunea vizează întreținerea prin burnishing la turație înaltă; se execută numai după evaluarea condițiilor reale și a fișelor tehnice aplicabile.

01 / Etapa 1

Confirmă compatibilitatea peliculei și a mașinii

02 / Etapa 2

Execută trasee controlate fără staționare pe un punct

03 / Etapa 3

Îndepărtează reziduurile și verifică încălzirea suprafeței

02 / Echipamente și verificări de pornire

ECHIPAMENTE, PRODUSE ȘI EIP

- ✓ Aspirator sau utilaj compatibil cu finisajul
- ✓ Pad/perie/lavetă calibrată la tipul materialului
- ✓ Detergent recomandat de producătorul suportului
- ✓ Echipament de semnalizare și EIP adecvat

CONDIȚII ÎNAINTE DE INTERVENȚIE

- ✓ Identifică materialul, finisajul, stratul de protecție și intervențiile anterioare.
- ✓ Efectuează test de compatibilitate pe zonă redusă, fără a porni cu un dozaj presupus.
- ✓ Confirmă în scris care sunt materialele și suprafețele implicate în „Întreținerea prin burnishing la turație înaltă”.
- ✓ Pregătește criteriul de recepție specific: luciul dorit fără arsură sau desprindere.

03 / Instrucțiuni de lucru pas cu pas

Secvența este un model de documentare: metoda și parametrii se validează pentru suprafață, produs, echipament și risc.

01	Preia solicitarea pentru „Întreținerea prin burnishing la turație înaltă”; verifică obiectivul, limita de lucru, persoanele responsabile și intervalul aprobat.
02	Pregătește zona: delimitează accesul, identifică suporturile sensibile, protejează elementele care nu intră în operațiune și confirmă materialele potrivite pentru pardoseli elastice.
03	Confirmă compatibilitatea peliculei și a mașinii.
04	Execută trasee controlate fără staționare pe un punct.
05	Îndepărtează reziduurile și verifică încălzirea suprafeței.

06	Controlează în timpul operațiunii apariția urmelor, incompatibilităților, contaminării încrucișate sau a unui risc nou; oprește și escaladează orice abatere.
07	Îndepărtează reziduurile rezultate prin metoda și circuitul de colectare aprobate; nu transfera deșeuri sau soluții în spații neautorizate.
08	Inspectează zona în lumină și din unghiuri relevante; verifică materialele, accesul, starea de uscare și criteriile de acceptare convenite.
09	Predă zona responsabilului, notează produsele și echipamentele folosite, neconformitățile, fotografiile autorizate și confirmarea de recepție.

04 / Parametri, recepție și siguranță

Produs / echipament	Conform instrucțiunilor și compatibilității confirmate
Dozaj / timp de contact	Conform etichetei, FDS și fișei tehnice
Productivitate / frecvență	După condițiile obiectivului, nu un standard universal
Criterii de acceptare	Agreate anterior cu responsabilul / beneficiarul

CRITERII DE RECEPȚIE

- ✓ Luciul dorit fără arsură sau desprindere
- ✓ Suprafețele, accesul și echipamentele rămân în starea prevăzută de procedura beneficiarului.
- ✓ Nu există reziduuri, umezeală, obiecte deplasate sau riscuri secundare generate de intervenție.
- ✓ Neconformitățile sunt consemnate și transmise responsabilului înainte de predare.

OPRIRE ȘI ESCALADARE

- ✓ Produsul produce decolorare, spumare necontrolată, deformare sau pierderea aderenței.
- ✓ Reziduurile sau umezeala nu pot fi evacuate în siguranță.

05 / Greșeli de evitat

- ✓ Pornirea operațiunii „Întreținerea prin burnishing la turație înaltă” fără evaluarea suportului și aprobarea metodei.
- ✓ Aplicarea unui produs, timp sau parametru de lucru preluat din alt obiectiv fără test sau documentație.
- ✓ Neînregistrarea zonelor neconforme sau redeschiderea circulației înainte de verificarea condițiilor sigure.

06 / Fișă de verificare și trasabilitate

- ☐ Fișă de intervenție: dată, durată, amplasament, operator și echipament.
- ☐ Control de calitate pentru „Întreținerea prin burnishing la turație înaltă”: Luciul dorit fără arsură sau desprindere.
- ☐ Raport de neconformități, incidente și măsuri corective.
- ☐ Confirmarea predării către responsabilul obiectivului.

Data: ..... Operator: ..... Responsabil: .....

Document editorial în revizie tehnică, destinat consultării. Nu este o procedură aprobată pentru execuție.

Înainte de utilizarea în teren: verifică compatibilitatea cu produsul și suprafața, evaluarea de risc, instrucțiunile producătorilor și cerințele contractuale.