1. Bıçakların keskinliğini kontrol ediniz, kör bıçaklarla katiyen çalışmayınız.
2. Tabla yükseklik ayar düzeninin ve talaş emme düzeninin normal çalıştığını kontrol ediniz.
3. Mil ve bıçaklar, sevk silindirleri ve tabla üzerindeki reçine vb. birikintileri mazotla temizleyiniz.
4. Günlük çalışma sonunda makine üzerindeki talaş ve tozları temizleyiz.
5. İş parçasının boyu, sevk silindirleri arasındaki uzaklıktan birkaç mm daha uzun olmalıdır. Bundan kısa parçaları makineye vermeyiniz.
6. 1 cm’den daha ince parçaları, alt destek parçası olmaksızın makineye vermeyiniz.
7. Parça yüzeylerinde çivi, taş, vb. yabancı cisimler bulunmadığını kontrol ediniz.
8. Budaklı, çatlak ve bir yüzü planya makinesinde düzeltilmemiş parçaları makineye vermeyiniz.
9. Kalınlığı az, genişliği fazla olan parçaların genişliklerini makinede çıkarmayınız. Aksi takdirde silindirlerin baskısıyla parça yana eğilir ve açısı bozuk çıkar.
10. Çalışırken makinenin tam arkasında değil yan tarafında durunuz. Tabla hizasına eğilip makinenin içine katiyen bakmayınız. Talaş ve parçalar yüzünüze fırlayabilir.
11. İtme silindiri çok parçalı değil ise değişik kalınlıktaki iş parçalarını makineye yan yana vermeyiniz.
12. Parçayı makineye verirken ve alırken elinizi tabla hizasından daha içeri sokmayınız.
13. Rendeleme sırasında sıkışma olursa hemen sevk sistemini ve makineyi durdurunuz, sonra tablayı aşağıya indirerek parçayı geriye çekiniz.
14. Uzun parçaların makineden çıkışta sarkmalarını önlemek için bir yardımcı eleman veya destek sehpası kullanınız.
15. Talaş kalınlığını işin özelliğine göre ve makineyi zorlamayacak miktarda ayarlayınız.

**TEBELLÜĞ EDEN TEBLİĞ EDEN**

**Adı Soyadı: Adı Soyadı:**

**İmza: İmza:**

**Tarih: Tarih:**