

**JAPL OPERATION CONTROL STANDARD**

**CUSTOMER : ENDURANCE**

Orig. Date: 05.10.2024

OPERATION DETAILS: INJECTION MOULDING

PART NAME: SPRING GUIDE  
PART NO: F2MF027020

DOC NO: OCS/END/05  
Rev. No. XA

DT: 05.10.2024

M/C No. IMM-14

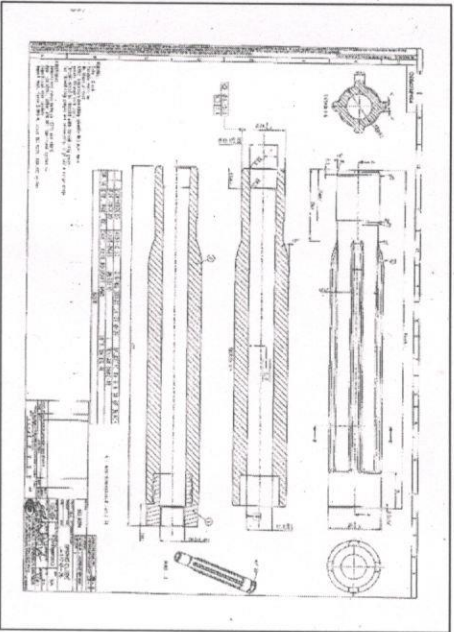
OPERATION NO: Moulding

COLOUR

BLACK

MATERIAL

PLASTIC PA6 30% GF



MACHINE CONTROL PARAMETERS		PRODUCT CONTROL PARAMETERS						
S.No	Parameter	Spec.	Inspection Method	COC	Optr check Freq	QC Check Freq	Data record Yes/No	Remarks
1	TEMP. NOZZLE 1	290 ± 20°C	DTC		Visual 100%	3 Hourly	Yes	
2	TEMP zone 2	260 ± 20 °C	DTC		↗	↗	↗	
3	TEMP zone 3	255 ±20 °C	DTC		↗	↗	↗	
4	TEMP zone 4	250±20 °C	DTC		↗	↗	↗	
5	TEMP zone 5	235 ±20 °C	DTC		↗	↗	↗	
6	pre- heating	90±20 °C	DTC		↗	↗	↗	
7	Injection pressure	1000±100 PSI	Pressure Gauge		↗	↗	↗	
8	looking pressure	12000±100PSI	Pressure Gauge		↗	↗	↗	
9	Injection time	10±2Sec	Timer		↗	↗	↗	
10	cooling time	24±3 Sec	Timer		↗	↗	↗	

S.No.	Follow The work Instruction	Parameter	Spec.	Inspection Method	COC	Optr check Freq	QC Check Freq	Data record Yes/No	Remarks
1	अपने कार्य खत पर समय से पहुंचें ।	LENGTH	224±0.5 mm	DVC		Visual 100%	3 Hourly	Yes	
2	कार्य शुरू करने से पहले आप्रेशन स्टैंडर्ड पढ़ें ।	ID	Ø13.5+0.10/-0.05	DVC		↗	↗	↗	
3	आप्रेंट सेटिंग्स ओके होने के बाद लगातार पाँच सेट चैक करे सभी पार्ट चैक हों सभी सेटिंग्स ओके मारें ।	OD	Ø21-0.2 mm	DVC		↗	↗	↗	
4	आप्रेंट पहले इन्स्पेक्टर है बाद में आप्रेंट यह जान कर कार्य करें ।	OD	Ø20±0.5 mm	DVC		↗	↗	↗	
5	सभी कर्मचारी अपने कार्य से सम्बन्धित सजेशन अवश्य दें ।	Appearance	No short Mould, Poor surface, Shrinkage, damage	Visual		↗	↗	↗	

REMARKS: COOLING TIME 24±3 DURING CHILLAR USE AND COOLING TIME 26±3 DURING NORMAL WATER USE

नोट : आप्रेंट प्रत्येक एक घंटा बाद पार्ट चैक करेगा लेकिन रिकार्ड नहीं करेगा