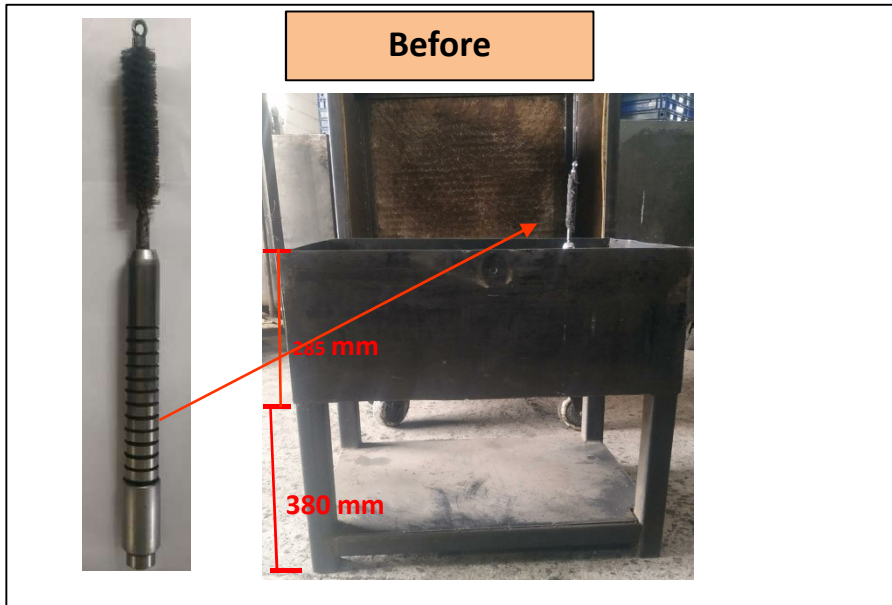


Inspection Side Before & After



Inspection System :-
Inspection Method :-
Inspection Location :-
Inspection Frequency at Each Location :-
Other Details :-





Operator not able detected that Part is fully Inserted & rest at bottom of Deburring Poka- Yoke Fixture Cause of Deburring Fixture Table Height is Less (380 mm) & Burr Collecting box height (285 mm) is More.






Inspection System :-
Inspection Method :-
Inspection Location :-
Inspection Frequency at Each Location :-
Other Details :-

Deburring Poka-yoke Fixture table Height will Increase to 4 feet & Burr Collecting box height reduced to 80 mm . So Operator will easily detect that Part is fully Inserted & rest at bottom of Deburring Poka-yoke Fixture.

One Point Lesson

	TPI	<u>ONE POINT LESSON</u>	DATE	24.05.2022
	SANAND			
CUSTOMER	Endurance Technologies Sanand	LOCATION	Deburring Poka - Yoke Fixture	
PROBLEM		Machining Operation (46.1 +0.1 mm Depth) Miss		
				
<input checked="" type="checkbox"/> Tube not fully inserted & rest at bottom of Deburring Poka-yoke Fixture.		<input checked="" type="checkbox"/> Check 100% for Tube fully inserted & rest at bottom of Deburring Poka-yoke Fixture.		
RESPONSIBILITY :		OPERATOR, SHIFT SUPERVISOR & QUALITY INSPECTOR		
PREPARED BY	MR. ANAND NAGARE	APPROVED BY	MR. PALAK SHAH	

Work Instruction

	TUBE PRODUCT OF INDIA LTD. E-497 GIDC SANAND, AHMEDABAD	 murugappa
<u>WORK INSTRUCTIONS</u>		
OPERATION: INNER TUBE DEBURRING		
DOC. NO WI /DEBURR/00 REV: 01		DATE: 15.10.2018
Rev. Date :- 24.05.2022		
INNER TUBE DEBURRING		
<ol style="list-style-type: none">1) ड्रिल मशीनिंग होने के बाद इनर ट्यूब १००% डिबरिंग करे।2) डिबरिंग करते समय ये खास ध्यान दे की ट्यूब फिक्सचर के नीचे तक बराबर रेस्ट हुआ है या नहीं चेक यह करे, अदी नहीं तो वह ट्यूब को रिजेक्शन कर दे और रिजेक्शन ट्यूब को रेड बिन में रखे ।3) डिबरिंग ब्रश हर घंटे में साफ़ कपडे से साफ़ करे। डिबरिंग ब्रश सही से टाइट है या नहीं चेक करे।4) हर शिफ्ट खत्म होने के बाद रेड बिन में रखे रिजेक्शन ट्यूब शिफ्ट सुपरवाइजर रिजेक्शन नोट बनाये।5) शिफ्ट खत्म होने के बाद मशीन साफ़ करे।		
Rev. Note :- Point No -2 Added		
Prepared By : 	Approved By : 