

ANANI		STANDARD OPERATING PROCEDURE (कार्य निर्देश)		Doc.no:- AE/PRO/SOP/OTKD-01	
				Origin date :- 06/01/2021	
				Revno/date: 03 -20/02/2023	
Part Name :- OUTER TUBE LH & RH P/C (KOLA DRUM)				Work Station :- VMC -08 (CHIRON DZ18W)	
Part No :- F1BF040070-XA / F1BF044070-XB				Process :- Machining 1st SET UP (OP-10)	
Step	Process	Photo	Step	Process	Photo
1	फिक्चर हवा मारुन क्लिन करणे .		① 10 *	एअर प्लग गेजने $\phi 42.2$ And $\phi 42$, $\phi 33.03 \sim \phi 33.06$ जॉब चे बोर <u>100%</u> चेक करणे.	
2	फिक्चरमध्ये जॉब व्यवस्थित ठेवणे.		① 11	डिजीटल ग्रुव्ह व्हरनिअरने $\phi 44.2 \pm 0.1$ ग्रुव्ह डायामिटर चेक करणे.	
3	जॉब च वरती क्लॉम्प ठेऊन 24 MM रिगं पॅनर वापरुन जॉबला क्लॉम्प करणे.		① 12	$\phi 12.1$ प्लेन प्लग गेज से ड्रील होल चे डायमिटर चेक करणे. LH & RH	
4	जॉब व्यवस्थित क्लॉम्प झले कि नाही हे तपासून बगणे.		① 13	$\phi 14$ प्लेन प्लग गेज से ड्रील होल चे डायमिटर चेक करणे. LH & RH	
5	मशिनचे सेप्टी दरवाजा बंद करणे.		① 14	स्नॉप गेज से 34(LH) थिकनेस चेक करणे.	
6	मशिनचे सायकल स्टार्ट करणे.		① 15	स्नॉप गेज से 33.1(RH) थिकनेस चेक करणे.	
7	सायकल कंपलीट झाल्यावर दरवाजा उगडणे.		① 16	ओके झलेले जॉब गाडीला लावणे.	
8	जॉब डिक्लॉम्प झाल्यावर जॉब काडून घेणे व ते जॉब स्टॉन्ड वरती ठेवणे.		① 17	रिजेक्शन जॉब रिजेक्शन बिन मध्ये टाकणे.	
9	जॉब हवा मारुन क्लिन करणे .		① 18		