

| ANANI | | STANDARD OPERATING PROCEDURE (कार्य निर्देश) | | Doc.no:- AE/PRO/SOP/OTKD-01 | |
|---|--|--|------|--|-------|
| | | | | Origin date :- 06/01/2021 | |
| | | | | Revno/date: 02 -26/07/2022 | |
| 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 . | | 10 | एअर प्लग गेजने $\phi 42.2$ And $\phi 42$, $\phi 33.03 \sim \phi 33.06$ जॉब चे बोर . चेक करणे. | |
| 2 | फिक्चरमध्ये जॉब व्यवस्थीत ठेवणे. | | 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. | | 12 | $\phi 12.1$ प्लेन प्लग गेज से ड्रील होल चे डायमिटर चेक करणे. LH & RH | |
| 4 | जॉब व्यवस्थीत क्लॉम्प झले कि नाही हे तपासून बगणे. | | 13 | $\phi 14$ प्लेन प्लग गेज से ड्रील होल चे डायमिटर चेक करणे. LH & RH | |
| 5 | मशिनचे सेप्टी दरवाजा बंद करणे. | | 14 | स्नॉप गेज से 34(LH) थिकनेस चेक करणे. | |
| 6 | मशिनचे सायकल स्टार्ट करणे. | | 15 | स्नॉप गेज से 33.1(RH) थिकनेस चेक करणे. | |
| 7 | सायकल कंपलीट झाल्यावर दरवाजा उगडणे. | | 16 | ओके झलेले जॉब गाडीला लावणे. | |
| 8 | जॉब डिक्लॉम्प झाल्यावर जॉब काडून घेणे व ते जॉब स्टॉन्ड वरती ठेवणे. | | 17 | रिजेक्शन जॉब रिजेक्शन बिन मध्ये टाकणे. | |
| 9 | जॉब हवा मारुन क्लिन करणे . | | 18 | | |