

**SOP**

**ASHOK LEYLAND**

**HIGH BACK SEAT HHR FRAME**

**Format No.:- SOP/BPS/04**

**Rev. No. - 00**

**Prepared By**



**Checked By**



**MASTER COPY**

**Approved By**

10

## KAIZEN ENGINEERS

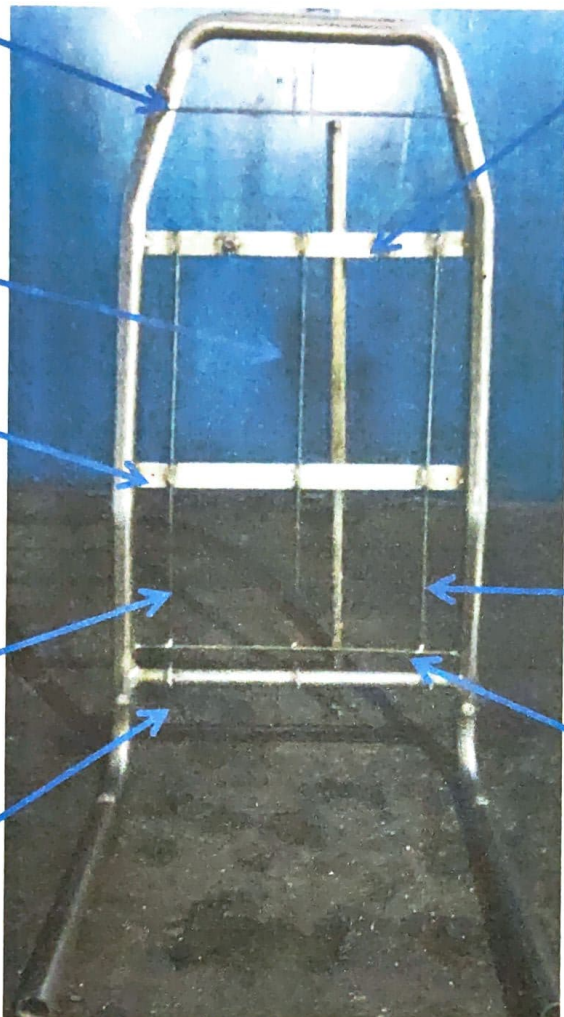
SOP/BPS/04  
REV.NO. - 00

## HIGH BACK SEAT

Operation Des.:- Arrangement in Fixture &amp; Tacking

FLQ 72300

## चाईलड पार्ट बॅक रेस्ट



अ.न	चाईलड पार्ट	नग
1	टॉप वायर	१ no
2	बॅक हॅन्डल पट्टी	१ no
3	सपोर्ट पट्टी	१ no
4	बॉटम वायर	१ no
5	कनेक्टिंग ट्यूब	१ no
6	उभी होबिंग वायर	१ no
7	उभी होबिंग वायर	१ no
8	उभी होबिंग वायर	१ no

\*फोटोत दाखवल्याप्रमाणे सर्व पार्ट लावले आहेत याची खात्री करून मग जॉब टॅकिंग करावा

Prepared By  
Hachy

Checked By

Approved By

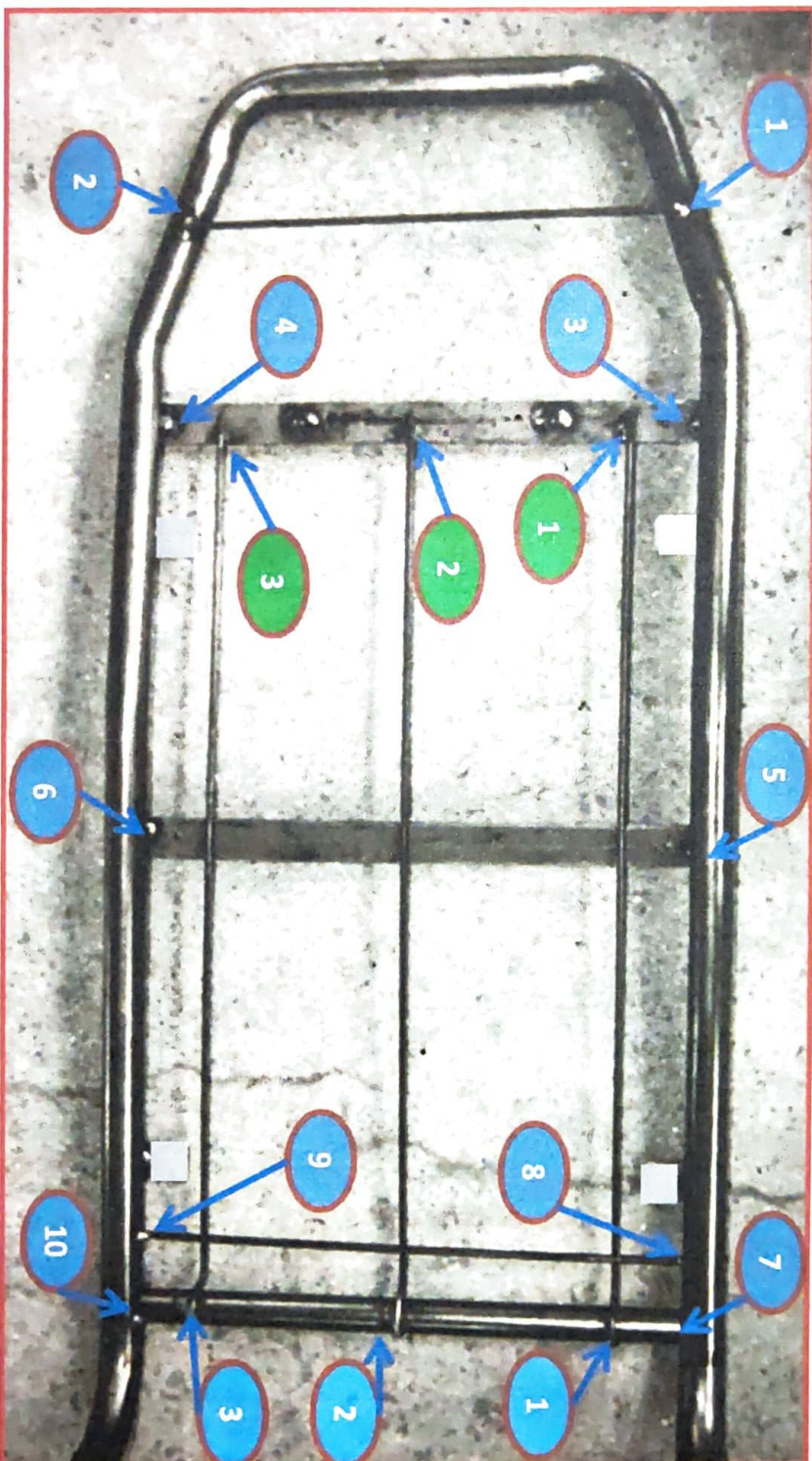
ADOC M315W



## HIGH BACK SEAT

Operation Des:- Tacking of Backrest frame Assly.

FLQ 72300



● = 9 mm

● = 80 mm

● = 29 mm

Note:- वरील कलर हे वेल्डिंग रनचे माप दर्शवितो.

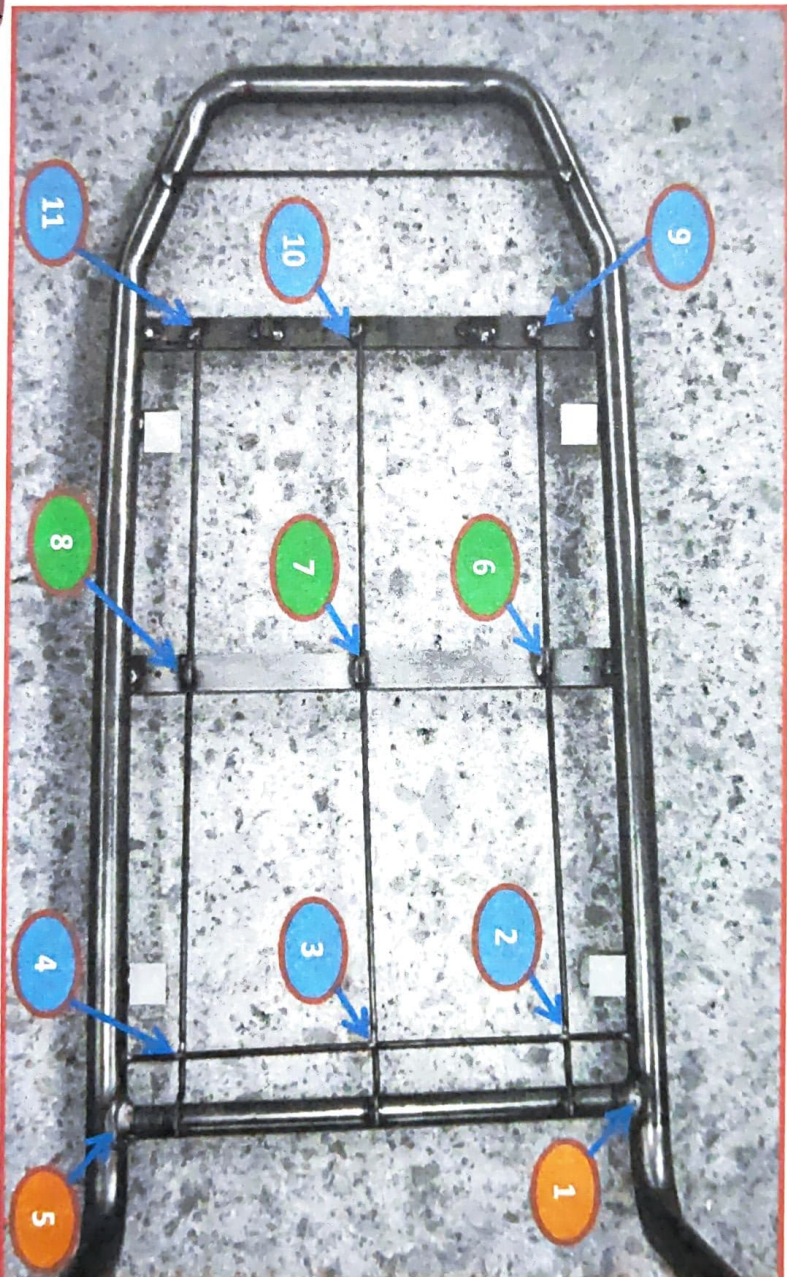
Prepared By  
*Hrady*

Checked By

Approved By  
*Be*



## क्रेमची पुढील बाजू



 = 9 mm

 = 80 mm

 = 30mm

Note:- वरील कलर हे वेल्डिंग रनचे माप दर्शवितो.

*Handwritten signature*  
Prepared By

Checked By

*Handwritten signature*  
Approved By

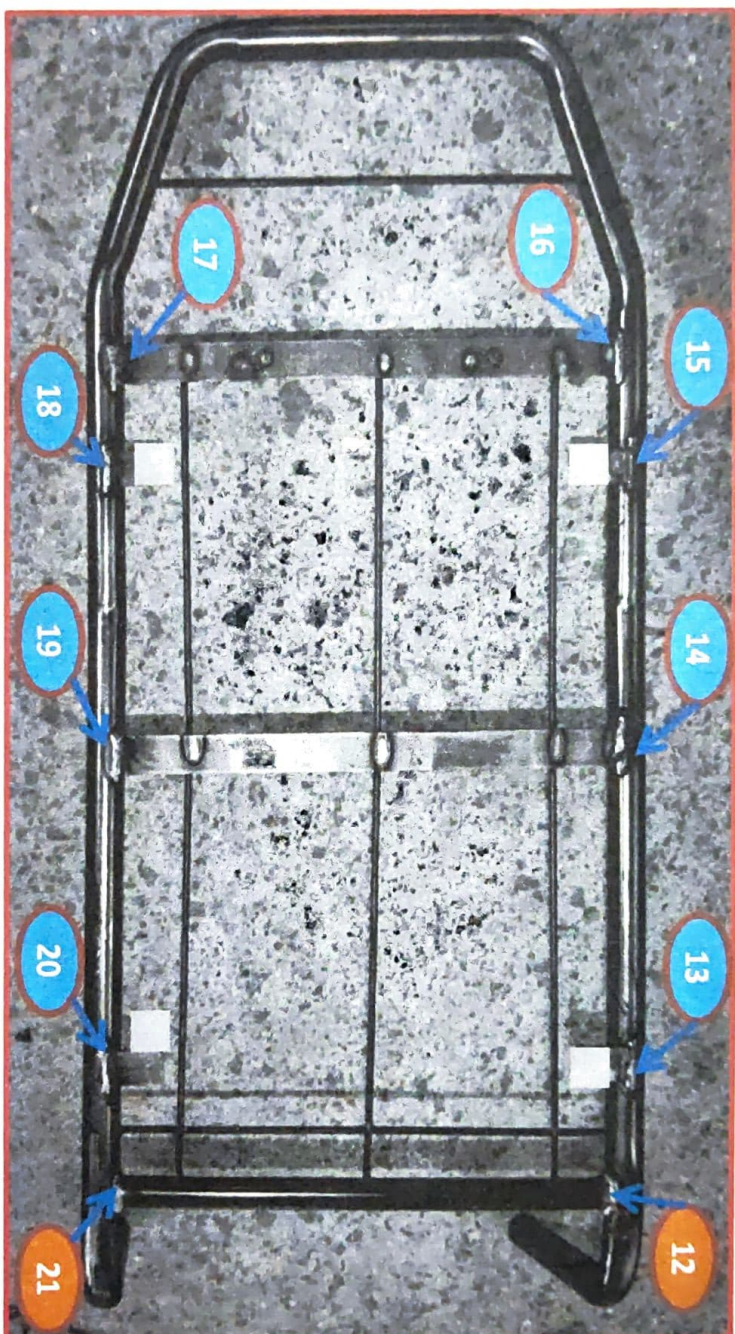


## HIGH BACK SEAT

Operation Des.- Full Welding of Backrest fr.Assly.

FLQ 72300

फ्रेमची मागील बाजू

 = २५mm = ३०mm

Note:- वरील कलर हे वेल्डिंग रनचे माप दर्शवितो.

Prepared By  
Hrady

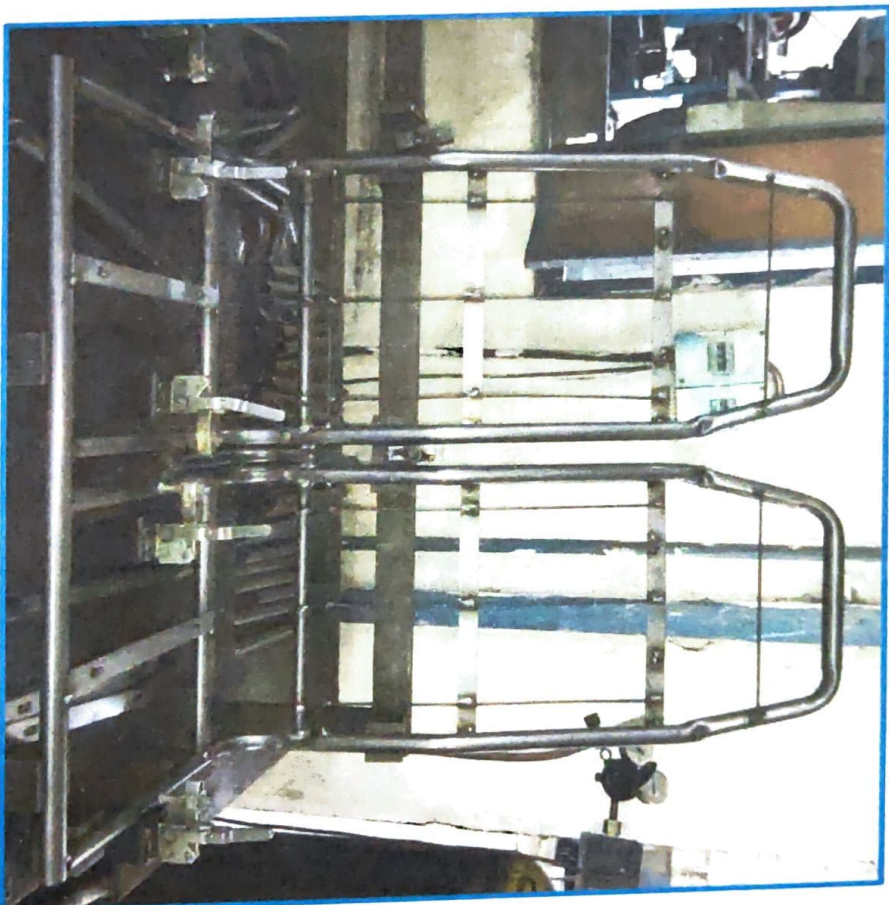
Checked By

Approved By

MASTER COPY

**HIGH BACK SEAT****FLQ 72300****Operation Des.:- Arrangement in fixture for seat frame assly**

फोटोमध्ये दाखवल्याप्रमाणे फिक्चर मध्ये सर्व पार्ट लावले आहेत याची खात्री करा.



*Hrady*  
Prepared By

Checked By

*de*  
Approved By

MASTER COPY

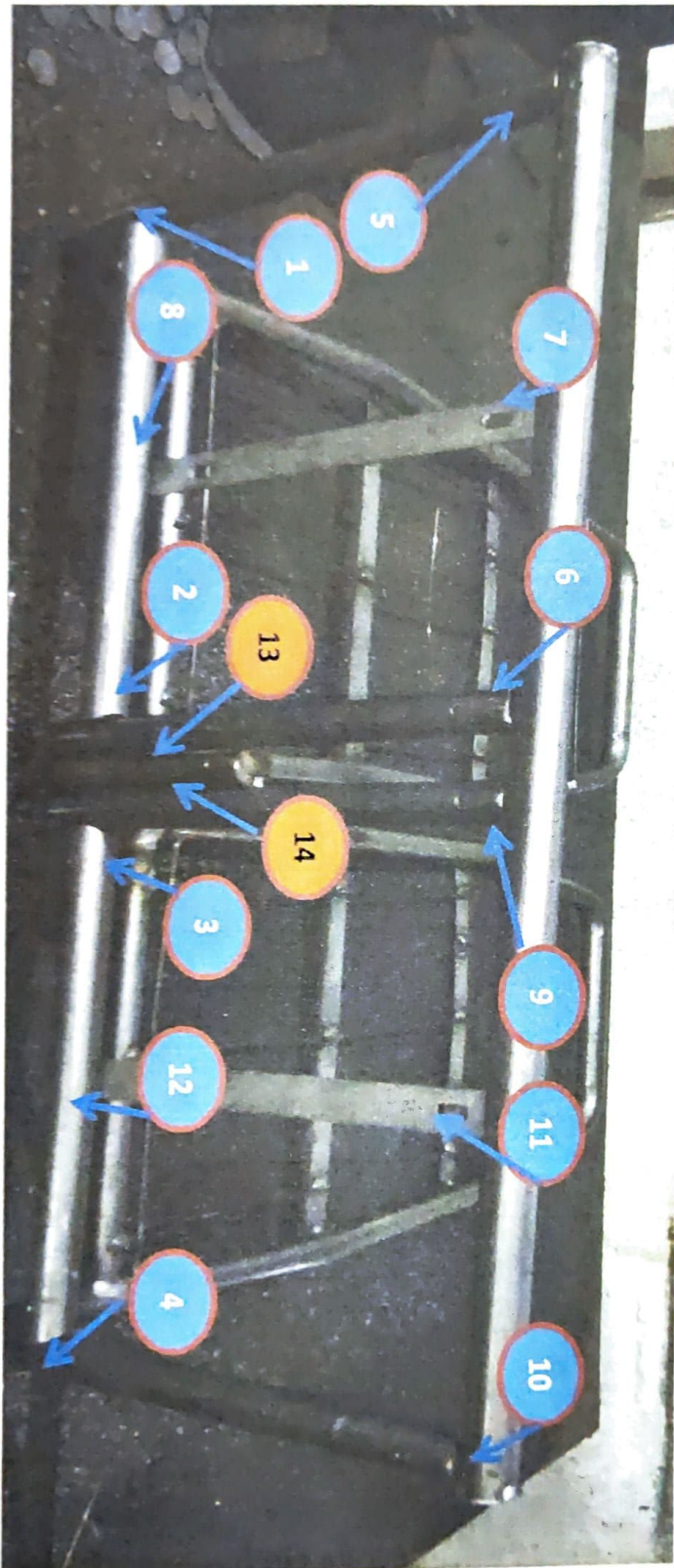


## HIGH BACK SEAT

Operation Des.:- Base frame Tacking

FLQ 72300

बेस फ्रेम टैकिंग



● = 9 mm

● = 30mm

Note:- वरील कलर हे वेल्डिंग रनचे माप दर्शवितो.

Prepared By  
Hrady

Checked By

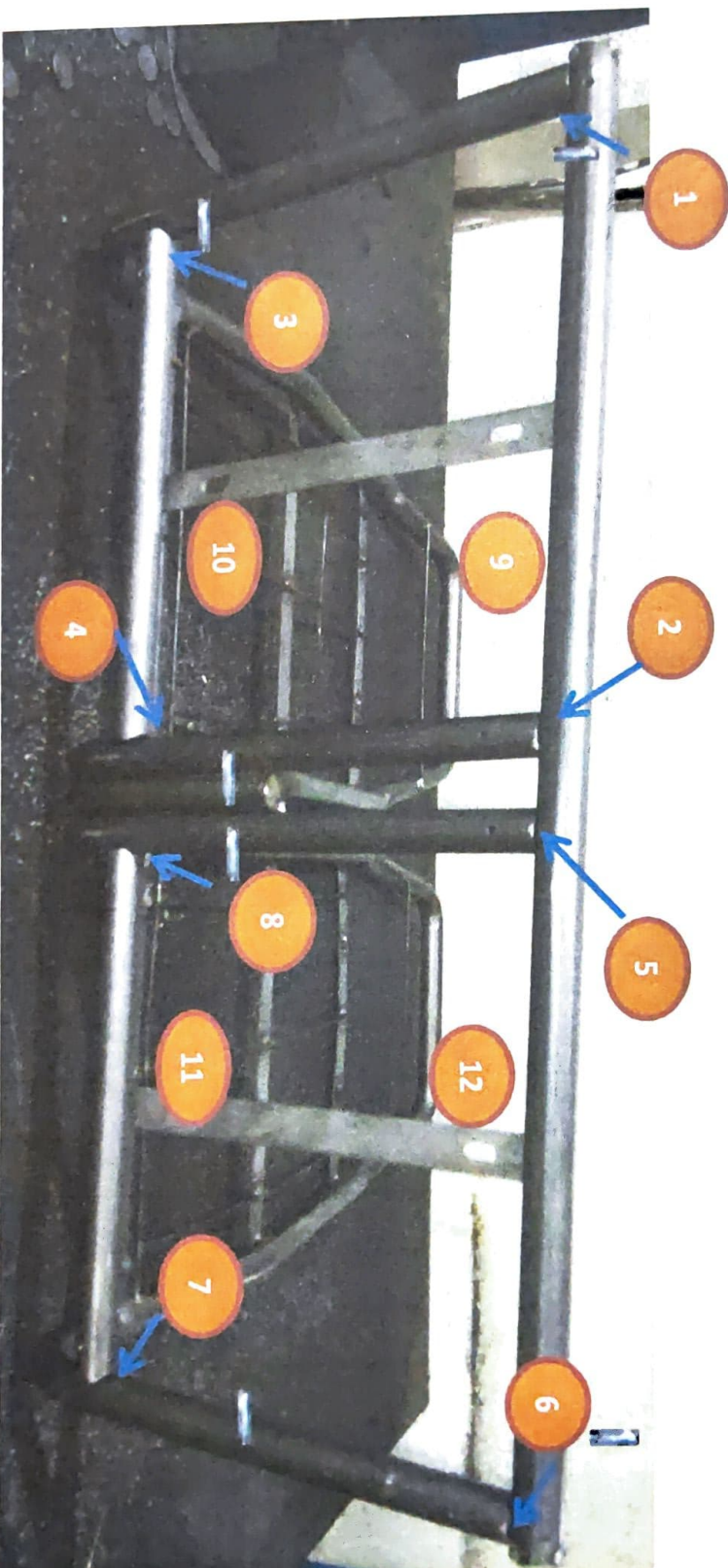
Approved By  
Rk

Operation Des.:- Full welding of seat frame assly

## HIGH BACK SEAT

FLQ 72300

फ्रेमची मागील बाजू - फुल वेल्डिंग

 = 30mm

Note:- वरील कलर हे वेल्डिंग रनचे माप दर्शवितो.

Prepared By  
Hrady

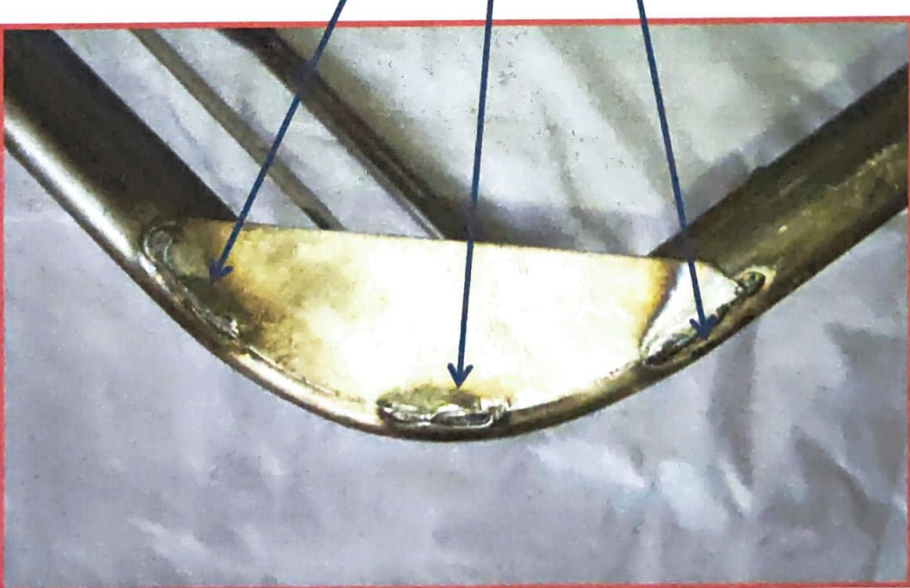
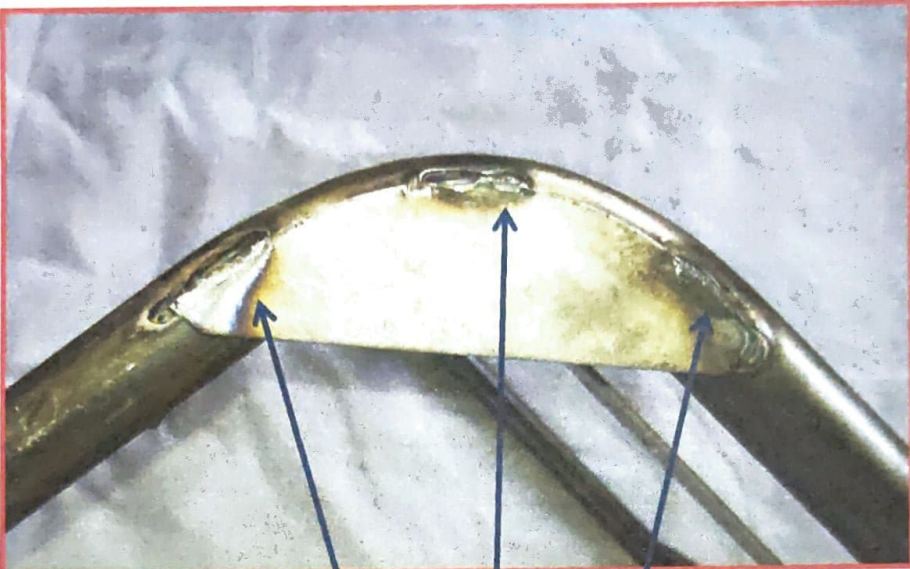
Checked By

Approved By  
Hrady



फ्रेमच्या दोन्ही  
बाजूस १-१ साईड  
गसॅट लावणे.

फ्रेमच्या दोन्ही बाजूस  
साईड गसॅटला ३०एम  
एम चे ६ वेल्डिंग रन  
भारणे.



*Shaf*  
Prepared By

Checked By

*Shaf*  
Approved By

MASTER COPY

## HIGH BACK SEAT

Operation Des:- Arrangement in fix.&amp; Tacking of leg

SOP/BPS/04  
REV.NO. - 00  
FLQ 72300

તોડા અડોલ્લી  
૧ જગા



વાલ મોંજિંગ  
૧ જગા

Prepared By  
Hrady

Approved By  
Dr

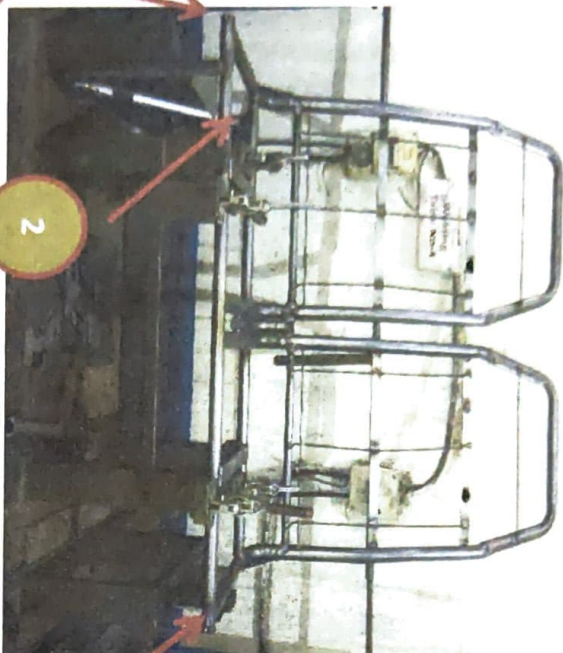
MASTER COPY



## HIGH BACK SEAT

Operation Des.:- Arrangement in fix.&amp; Tacking of leg

FLQ 72300



फोटो [B] मध्ये दाखवल्याप्रमाणे  
फ्रेमला लेग व वाल मॉन्टिंग वेल्डिंग  
करणे.

वेल्डिंग रन - ३० एमएमचे ४ नंबर  
वेल्ड टॅक - १० एमएमचे ४ नंबर



Location नं.	पार्ट नाव	टाक्याची साईज
1	फ्रंट लेग व कनोक्टिंग ट्युब	
2	लेग गसेट व फ्रंट लेग	
3	रिअर लेग व कनोक्टिंग ट्युब	
	लेग गसेट व रिअर लेग	
	वाल मॉन्टिंग	



Prepared By  
Hrady

Checked By

Approved By  
Hrady

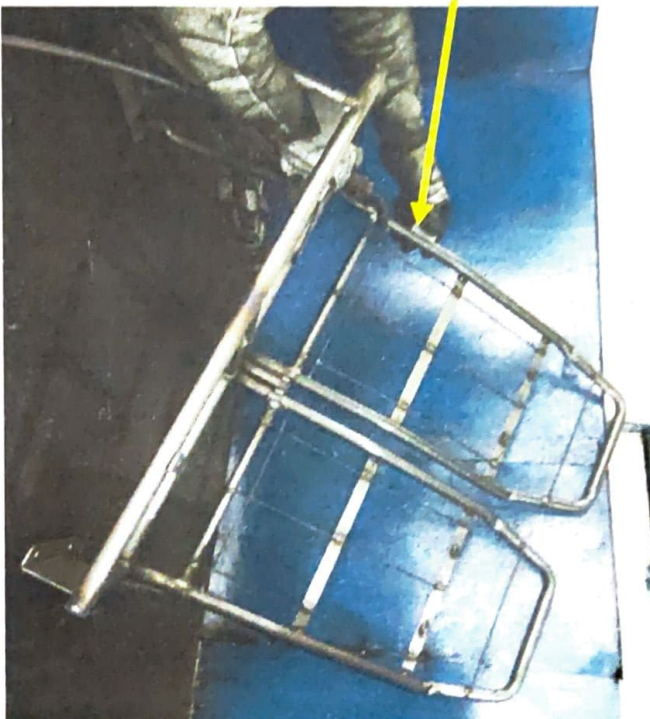
MASTER COPY

## HIGH BACK SEAT

Operation Des.:- Full Welding of Leg Assly

FLQ 72300

फोटोत दाखवल्याप्रमाणे  
गसेटला २०एमएम चे -  
३ वेल्ड रन मारणे व  
आर्म रेस्त वेल्डिंग करणे



फोटोत  
दाखवल्याप्रमाणे  
कनेक्टिंग व फ्रंट  
लेगला ५०एमएम  
वेल्ड रन मारणे

फोटोत दाखवल्याप्रमाणे गसेटला  
२०एमएम चे - ३ वेल्ड रन  
मारणे

## चेक पॉईन्ट्स

१. लेग वेल्डींग करण्याआधी ते सरल असल्याची खात्री कर.
  २. कुठे वेल्डींग सुटली नाही याची खात्री करून घेणे.
  ३. वेल्डींग झाल्यावर त्याची गुणवत्ता चेक करणे.
- ★ वेल्डींग रनरमुद असावा.
  - ★ लो होल नाही याची खात्री करणे.

SR	पार्ट नाव	QTY
----	-----------	-----

- |   |                    |   |
|---|--------------------|---|
| १ | आर्म रेस्त ब्राकेट | १ |
| २ | सीट बेन्ट ब्राकेट  | २ |

Prepared By

Checked By

Approved By

MASTER COPY