

<div>PPAP</div>		कार्य विधि मानक (STANDARD OPERATING PROCEDURE)										PLANT - I									
कार्य का नाम (PROCESS NAME): FINISHING & FINAL INSPECTION FR & RR																					
पार्ट नाम	WINDOW WEATHERSTRIP GLOSS FR LH/RH WINDOW WEATHERSTRIP GLOSS RR LH/RH					कन्ट्रोल प्लान नम्बर (CP / PQCT)	CP2:63,64			मैटरियल	FINISHED PART										
पार्ट नम्बर	6JM837475/476 2MG 6JM839475A/476A 2MG					प्रोसेस नम्बर	FR-270,RR-280			कन्ज्यूमेबिल	---										
मॉडल	SK216/VW216					कार्य स्थल	ASSEMBLY			डाई / मोल्ड / जिग फिक्सचर / गेज	LMG										
ग्राहक	ŠKODA AUTO Volkswagen India Private Ltd.					मशीन				कार्य समय	AS PER PLAN										
प्रोसेस पैरामीटर / पार्ट चित्र :						क्र. संख्या	MAJOR STEP (क्या करना है)			KEY POINT [कार्य निर्देश (कैसे करना है)]			REASON FOR KEY POINT (क्यों करना है)		चित्र						
<div>RR PART</div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div>चित्र 1</div>						1	टेबल से पार्ट को उठायें ।			दोनो हाथो कि सहायता से ।			पार्ट फ्लोर पर न गिरे ।								
						2	पार्ट की लम्बाई पार्ट के LMG □LENGTH MEASURING GAUGE□गेज में लगाकर चेक करें			FR पार्ट के RR एन्ड को और RR पार्ट के FR एन्ड को को STOPPER से बट करें तथा सुनिश्चित करें कि पार्ट की लम्बाइ सही (Green Zone) हो ।			NG पार्ट आगे पास न हो ।								
						3	पार्ट की NOTCHING DIMENSION को LMG LENGTH MEASURING GAUGE□गेज में लगाकर चेक करें			FR पार्ट के RR एन्ड को और RR पार्ट के FR एन्ड को को STOPPER से बट करें तथा सुनिश्चित करें कि पार्ट की NOTCHING DIMENSION सही (Green Zone) हो ।			NG पार्ट आगे पास न हो ।								
						4	RR पार्ट में RR END & FR END के END CAP की वेल्डिंग चेक करें			पार्ट पर आँखों से देखकर यह सुनिश्चित करें की एन्ड कैप पर ULTRASONIC वेल्डिंग के निशान हों लिमिट सैपल के अनुसार हों			अगर पार्ट पर वेल्डिंग नहीं होगी तो पार्ट से एन्ड कैप निकल जाएगा ।								
						5	FR पार्ट में RR END के END CAP का वेल्डिंग चेक करें			पार्ट पर आँखों से देखकर यह सुनिश्चित करें की एन्ड कैप पर ULTRASONIC वेल्डिंग के निशान हों लिमिट सैपल के अनुसार हों			अगर पार्ट पर वेल्डिंग नहीं होगी तो पार्ट से एन्ड कैप निकल जाएगा ।								
						6	पार्ट के सरफेस से TPV लेयर हों हटाएँ			हांथों की सहायता से पार्ट के सरफेस पर लगी TPV लेयर को एक सिरे से पकड़ कर दूसरे सिरे तक खींचते हुए ले जाएँ और पार्ट के सरफेस के ऊपर से हटा दें			ताकि पार्ट का सरफेस चेक कर सकें								
						7	पार्ट की सरफेस को साफ़ करें			कपडे की सहायता से पार्ट के सरफेस को साफ़ करें			पार्ट के ऊपर से धूल और गन्दगी हटाने के लिए								
						8	पार्ट के ऊपर Scratch,Cut marks,damage,Lip tear,flock tape , flock taoe tear,Uneven TPV cutting,Gap between End cap & Extrusion,steel expose or any other abnormalities etc चेक करें			आँखों से देख कर ।			NG पार्ट आगे पास न हो ।								
						9	पार्ट के उपर प्रोटेक्शन टेप लगाएं			टेप का एक सीरा पार्ट के एक एन्ड पर चिपकाएं और दूसरी एन्ड तक चिपकते हुए ले जाएँ			ताकि पार्ट पर स्क्रैच ना आये								
						10	पार्ट पर VW AG_Made in India_PPN_TAB.019.710.A_6JM.837.475/476_ /6JM.839.475A/476A_ A.DD.MM.YY HR:MIN:SEC >X6CrMoNb17-1+TPV(EPDM+PP)+EPDM+TPE+PP7< मार्क के लिए चेक करके मार्क करें ।			आँखों से देख कर ।			पार्ट को आसानी से ट्रेस कर सके ।								
						11	पार्ट पर BAR कोड लेबल की उपस्थिति को चेक करें			आँखों से देखकर यह सुनिश्चित करें की RR पार्ट के FR एन्ड पर और FR पार्ट के RR एन्ड पर bAR कोड लेबल हों			पार्ट को आसानी से ट्रेस कर सके ।								
						12	पार्ट को PACKING के लिए BOX में रखें ।			हाथो कि सहायता से ।			अगला प्रोसेस करने के लिए ।								
						13	पार्ट में EPDM INSERT की उपस्थिति चेक करें			आँखों से देखकर यह सुनिश्चित करें की पार्ट में EPDM इन्सर्ट चित्र १ में दिखाए अनुसार पार्ट में लगा हों			NG पार्ट आगे पास न हो ।								
						दुरुस्त विषय :						14	सुरक्षा उपकरणों का उपयोग करें ।			घैर में जूते पहने ।			इन्जरी से बचने के लिए ।		
प्रोडक्ट / प्रोसेस कन्ट्रोल														प्रतिक्रिया योजना		मूलत मान पात्र होने की दशा में आन्तरिक अथवा बाह्य ग्राहक पर संभावित प्रभाव					
क्र. संख्या	क्या चेक करें					क्लास / Sp. Charecteristic	मापक यंत्र	कितने बच	कितने	टीक	मानक	रिकार्ड (DI/C/I/R)	एकाम								
	विशेष (Characteristics)	मानक (Specs.)											फाइनल पर	पोस्टम में							
1	APPEARANCE	No Scratch,Cut marks,damage,Lip tear,flock tape , flock tape tear,Uneven TPV cutting,Gap between End cap & Extrusion or any other abnormalities etc				--	ऑपेरो ने देना कर	A/B	M/P	लिमिट वैल्यू के अनुसार	लिमिट वैल्यू के अनुसार नहीं	I	मिनट करें	--	पार्ट गाड़ी में लगने के बाद गरम दिवंगा ।						
2	END CAP FITMENT	AS PER LIMIT SAMPLE				--	ऑपेरो ने देना कर	A/B	M/P	लिमिट वैल्यू के अनुसार	लिमिट वैल्यू के अनुसार नहीं	I	मिनट करें	--	पार्ट गाड़ी में लगने के बाद गरम दिवंगा ।						
3	LENGTH & NOTCHING DIM	AS PER GAUGE					गेज	A/B	M/P	गेज के अनुसार	गेज के अनुसार नहीं	I	मिनट करें	--	कन्टारर कमर्सेल आ सकती है।						
लेजर :- D= डिस्क सॉलिंग ऑन C= क्लेप ऑन E= BIR (डायनेमिक बैलेंस फ्रीट) R= PQCR (ओन स्टैटिक क्लेप फ्रीट)														किसके पास		किसके ऑन		किसके ऑन : A = 100%, B = १ बॉट / बॉट, C = १ बॉट / बॉट		किसके : L = डेलीवर, M = डेलीवर, P = डेलीवर	
Doc. No	D:MFG2: 2054	Origin Date		23.10.2020		Previous Revision Record				Rev Date		RD		VP							
Rev. No	00	Expiry Date		22.04.2022		2. 3.						Prepared By		Checked & Approved By		I have reviewed the document & expiry further extended by the master QC Head	Revised Expiry Date				