LOGO

STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP)	Doc.No	SOP-D3-01	FM-PE-03	
☐ PROTO ☐ PRELAUNCH ☐ PRODUCTION	Rev. No:	2	FM-REV-DATE	30-12-2024
	Rev.date	27-10-2025	ECN No:	ECN000577
	Page :	1 of 1	Issue date	27-10-2025

Inspection | Operation | Verification | Special Characteristics | Critical

Product: Cover (Part No Given Below)	Process No./Process :10 / Molding	Equipment : FANUC ROBOSHOT M/C	Tool / Fixture :--

1. முதலில் MAIN SWITCH ஐ ON செய்யவும்.பின்பு STABALIZER ல் உள்ள START BUTTON ஐ PRESS செய்து M/C ல் உள்ள MAIN SWITCH ஐ ON செய்யவும்.பின்பு M/C ல் உள்ள BUTTON NO 1 ஐ PRESS செய்யவும்.

2. PART NO குரிய mould ஐ load செய்து BOLT NUT ஐ TIGHT செய்து LOOSE FITMENT இல்லை என்பதை உறுதி செய்யவும்.

3. MOLDING M/C ல் MOLDING PARAMETERS முன்னரே பதிவு செய்யப்பட்டிருக்கும்.MOLDING PARAMETERS ஐ DOC No:(REF-D3-01 for D3 Cover 4 cavity mould & REF-D3-04 for D3 Cover 16 cavity mould) ஐ பார்த்து சரியாக உள்ளதா என உறுதிசெய்யவும்.

4. முதலில் MOLD M/C ஐ MANUAL MODE ஐ தேர்வு செய்து RAW MATERIAL ஐ BURGE செய்துவிட்டு BARREL ஐ BUTT செய்யவும்.

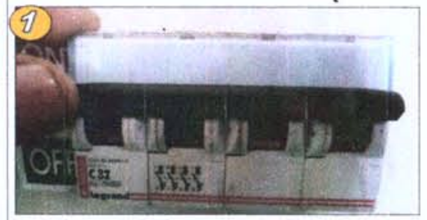
5. பின்பு MOLD OPEN CONDITION ல் SEMI AUTO ஐ தேர்வு செய்து START BUTTON ஐ PRESS செய்து M/C ஐ CLOSE செய்யவும்.

6. MOLDING PROCESS முடிந்து MOLD OPEN ஆனவுடன் cover ல் SHORT FILL,SHRINK MARK,BURN MARK,EJECTOR PIN FLASH,BLACK SPOTS,COLOR VARIATION,DAMAGES மற்றும் FLASH இல்லை என்பதை உறுதி செய்யவும்.

7. ஒரு shot MOLD RUN செய்த பின் QC INSPECTOR ரிடம் காண்பிக்கவும். QC INSPECTOR OK சொன்னவுடன் வேலையை தொடர்ந்து செய்யவும்.

குறிப்பு

ஏதாவது பிரச்சனை என்றால் EMERGENCY BUTTON ஐ press செய்து M/C ஐ STOP செய்துவிட்டு சூப்பர்வைசரிடம் தகவல் தெரிவிக்கவும்.


MAIN SWITCH ON

START BUTTON ON

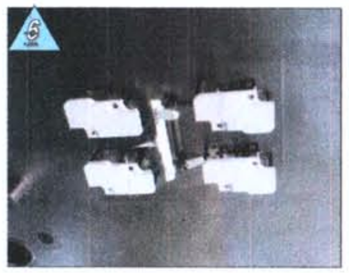
MOLD M/C

MAIN SWITCH ON

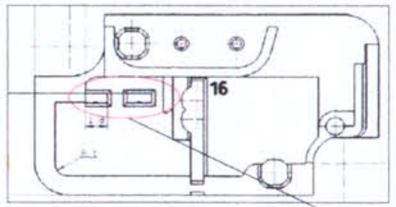
PRESS BUTTON 1

MOLD DYE SET

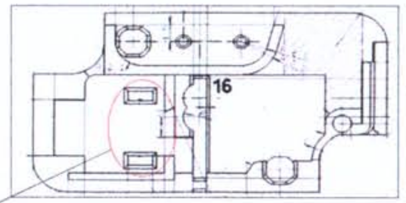
MOLD CLOSED


MOLD OPEN

FG Part Number	Cavity	FG PartNumber Description	PartNumber
609-21115I	16 Cav	COVER	RYNITE RESIN-004
609-21117	4 Cav		RYNITE RESIN-004
609-21113I	16 Cav		RYNITE RESIN-004

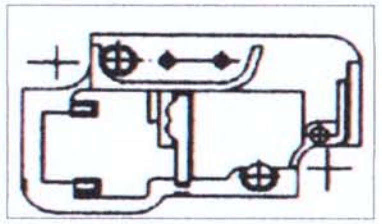


609-1833 I / 609-21115 I



609-1829 I/ 609-21113 I

Local Insert Change location


609-21117

CONTROLLED COPY
ISSUED BY:
ISSUED DT: 27/10/25

Molding தொடங்கியதும் முதல் 10 shots ஐ Scrap செய்யவும்.
Molding செய்யும் போது Power cut ஆனால் அந்த Shot ஐ scrap செய்யவும்.பின்பு Power வந்தவுடன் Molding சரியாக உள்ளதை உறுதி செய்ய முதல் 5 shots ன் Piece parts ஐ check செய்யவும்.

Quality Checks					Process parameter		
Characteristics	Specification	Measuring Technique	Sampling plan/Freq.	Control method	Parameter	Spec	Device
1. Appearance	Component should be free from SHORT FILL,SHRINK MARK,BURN MARK,EJECTOR PIN FLASH,BLACK SPOTS,COLOR VARIATION,DAMAGES & FLASH	Visual	Visual Inspection: 100% by operator. First of inspection: At the start of production/shift Inprocess Inspection:At every one hour	FM:QLT:15	-	-	-
2. Dimension	1.As per drawing.	Vernier LC 0.01 mm / Visual					

NC Handling:	Tool setting data:	Cleanliness:
Cover ல் சேதாரம் இருந்தால் Reject செய்து RED Bin-ல் வைக்கவும்.	REFER DOC NO :1)REF-SPM-D3-02 for D3 Cover 4 cavity mould 2)REF-D3-04 for D3 Cover 16 cavity mould	வேலை செய்வதற்கு முன்பும் வேலை செய்த பின்பும் வேலைசெய்யும் இடத்தை சுத்தமாக வைக்கவும்.
Cover ல் சேதாரம் இருந்தால் Reject செய்து RED Bin-ல் வைத்துவிட்டு குவாலிட்டி சூப்பர்வைசரிடம் தகவல் தெரிவிக்கவும்.	Tool change programme: -	Safety precautions : எச்சரிக்கை — Machine இயங்கும் பொழுது கைகளை உள்ளே விடாதீர் பாதிப்புக்குள்ளாகும்

குறிப்பு :
Molding m/c ல் வேலை செய்யும் போது கையுறை அணிந்து வேலை செய்யவும்.

prepared by:	Verified By (CFT):	Approved by:
	21/10/25	