


LATHE	PRODUCT CODE	OPERATORS	TARGET	QTY GOOD	QTY REJ	BATCH CODE	RACK NO	BLANK HARDNESS	DIMENSION DETAILS			REMARKS
									INNER DIA SPEC	INNER DIA ACTUAL	OUTER DIA SPEC	
VL3												
VL7												
VL8												
NC1												
NC2												
VL10												
PJ												

ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಸೆಲ್ಯೂಷನ್ ಡಿವಿಷನ್ - ಸಾಲಿಡ್ ಕೋರ್ - ಬೇ
 ಇಲೆಕ್ಟ್ರೋಸೆಲ್ಯೂಷನ್ ಡಿವಿಷನ್ - ಸಾಲಿಡ್ ಕೋರ್
 ELECTROPOCELAINS DIVISION - SOLID CORE BAY
 ವರ್ತಕಲ್ ಲೇತ್ ಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆ ವಿವರಗಳು
 ವರ್ತಕಲ್ ಲೇತ್ ಉತ್ಪಾದನ ವಿವರಣೆ
 VERTICAL LATHES PRODUCTION DETAILS

COMPS NO
 1403-01 Rev-00
 09-05


ಸಹಾಯ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರ ಸಹಿ / ಸಿಗ್ನೇಚರ್
 SIGNATURE OF SHIFT INCHARGE



1403
REV 00/
06-13

ವಲಕೋಪೋರ್ಸಲೇನ್ಸ್ ಡಿವಿಷನ್
ಇಲೆಕ್ಟ್ರೋಪೋರ್ಸಲೇನ್ಸ್ ಡಿವಿಜನ್
ELECTROPORCELAINS DIVISION

ಪ್ರಕ್ರಿಯಾ ಕಾರ್ಡ್ (ವಿಶೇಷ ವಿನ್ಯಾಸ) - ಸಾಲಿಡ ಕೋರ್ ಬೇ
ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಪತ್ರ (ಎಂ.ಎಫ್.ಬಿ. ಸ್ಪೆಷಲ್) ಸಾಲಿಡ್ ಕೋರ್ ಬೆ
Process Card (Mfg. Special) SOLID CORE BAY

Item : Drg. No.

SBD

BODY

FINISHING

Date	Shift	VL No.	Finisher	Helper	Quantity	Batch No.
						M.D.C. Room No.

Dimension (all in mm)

Rack No.		Top		Bottom		Hardness	Remarks
		OD	ID	OD	ID		
	As per Drawing						
	ACTUAL						

Sign of Operator

Model Drying		Tunnel Drying			
Room No.		IN		OUT	
		Date	Time	Date	Time
E.D.					
N.D.					

Date	Green Inspection						
Qty. Insp.							
Qty. Acctd.							
Qty. Rejd.							
Inspector No.							

1 Book - 100Pg,
No. of Book - 20 (approx)

REMARKS

Signature of Shift Incharge



1401-01
Rev-01
4-97

ಪಗ್ಮಿಲ್ ಹಾಗೂ ಬ್ಲಾಂಕ್ ಡ್ರೈಯಿಂಗ್ ಚೆಕ್ ಶೀಟ್ / ಸಾಲಿಡ್ ಕೋರ್ ಬೇ
PUGMIL AND BLANK DRYING CHECK SHEET / SOLID CORE BAY

PUGMIL AND BLANK DRYING CHECK SHEET / SOLID CORE BAY

PUGMIL	BLANK SIZE IN mm			DATE						
	OD	ID	LTH							
DRAWING NUMBER					SHIFT	G	I	II	III	
						FEED HARDNESS	BODY USED	SPECIFICATION		
					22	IB	23+2			
					23		25+2			
					24		24+2			
					25		24+1			
					26	TUALB	24+1			
					27					
					100 95 90 85 80 75 70 65 60 55 50 45 40 35 30 25 20 15 10 5					
					FREQUENCY					
EK HARDNESS	24									IB 20+1 RDSO 20+1 SF6-211
	23									
	22									
	21									
	18									
EXTRUSION TEMPERATURE DEGREE CENTIGRADE	50									45°C MAX
	45									
	40									
	35									
	30									
	28									
	26									
	24									
	22									
	4									
					IN MM OF Hg 640 mm MINIMUM					

DAY'S PREVENTIVE MAINTENANCE

SL NO.	ITEM	DETAILS	SL NO.	ITEM	DETAILS	SL NO.	ITEM	DETAILS	SL NO.	ITEM	DETAILS
1	HOPPER INSPECTION AND WATER SPRINKLING	YES / NO	3	VACCUUM CHAMBER CLEANING AND WATER SPRINKLING	YES / NO	5	MOUTH PIECE	CLEANED/ NOT CLEANED	7	CONVEYOR CONDITION	OK / NOT OK
2	SIDE ROLLER CONDITION	OK / NOT OK	4	VACCUUM PUMP WATER REMOVING AND LEVEL CHECK	YES / NO	6	GREASE CUPS	FULL / FILLED	8	BLAND RECEIVER TABLE LEVEL	OK / NOT OK

SLICE CHECK FOR VACCUUM


BLANK NO										
CHECK										
BLANK NO										
CHECK										

DRUM COMBINATION	Name of Operator
REMARKS	

ಇಲಾಖೆಯ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು
ಅನುಭಾಗಾ ಪ್ರಭಾರಿ
Section in Charge

ಆಪರೇಟರ್ ಸಹಿ
आपरेटर के हस्ताक्षर
Signature of Operator

SBD

		ELECTROPORCELAINS DIVISION			TURNING ACCOUNT SLIP		
DATE	SHIFT	LATHE	DRG. NO.	QUANTITY TARGET	ACTUALS NOS	REJECTED NOS	
TURNER				BATCH NO.	IDENT OF PRODUCT		
HELPER					WRITTEN/ NOT WRITTEN		
DIMENSIONS AS PER DRG	TOP		BOTTOM		PRO. CARD	KEPT / NOT KEPT	
	OD	ID	OD	ID	MDC NO		
A 1					HARDNESS	1	
C 2					2	3	
T 3					RACK NO		
U 4					REMARKS		
A 4							
L 5							
S 6							