

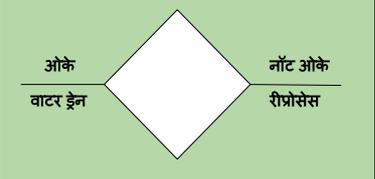
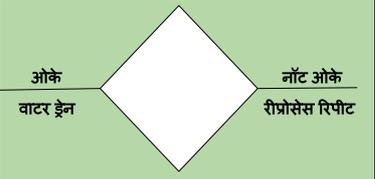
RUDRA SUSTAINABLE SOLUTIONS



Process Flow Chart/SOP Of Cotton Department

इनवॉल्वड पर्सन (कौन)	प्रोसीजर (क्या)	टाइम लाइन एंड फ्रीक्वेंसी (कब)	रिपोर्ट्स (कैसे)
मार्केटिंग मैनेजर	जब कस्टमर कटिंग को एप्लूड कर देंगे इसके बाद मार्केटिंग को कस्टमर से एप्लूड कटिंग और पी ओ प्रोडक्शन टीम को देना है	कस्टमर से मैचिंग एप्लूड होने के बाद	ERP में
ये हाउस(INCHARGE)	ये हाउस टीम को इंटरनल पी ओ को जेनेरेट करना है, कस्टमर पी ओ के विशेष विवरण के अनुसार	मार्केटिंग से पी ओ रिसीव होने के बाद	इंटरनल पी ओ स्वीच कार्ड
मार्केटिंग मैनेजर, कॉटन हेड	प्लानिंग- वीकीली प्लानिंग करनी है	हर शनिवार को	ईमेल में
ये हाउस(INCHARGE)	फैब्रिक इशू करना है और लोट बनाने है। लोट की सिलाई करनी है। सेट की गयी मशीन के अनुसार	प्लानिंग होने के बाद	जॉब कार्ड
कॉटन हेड , सुपर वाइजर	इंटरनल PPM - मशीन को फैब्रिक के अनुसार डिसकस करना है, रेसिपी और प्रोसेस को डिटेल् में डिसकस करना है, फैब्रिक की थ्री केज, विड्थ, फास्टनेस, कलर फास्टनेस, टेम्परेचर और टाइमिंग को डिटेल्स में डिसकस करना है	बल्क प्रोडक्शन को शुरू करने से पहले	रिपोर्ट जेनेरेट करनी है
ऑपरेटर	सिजिंग - मशीन को साफ़ करना है, बर्नर को साफ़ करना है, फ्लेम की हाइट को फैब्रिक अनुसार रखना है, एयर प्रेशर को चेक करना है और फैब्रिक अनुसार मेन्टेन करना है, फैब्रिक में मॉड्यूल को कण्ट्रोल करने के लिए स्टीम को सही टेम्प्रेचर पर सेट करना है, फैब्रिक को फ्लैट फॉर्म में मशीन में डालना है सिजिंग के बाद फैब्रिक को पानी से ठंडा करना है	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	ब्लीचिंग कोल्ड वाशिंग- कपड़े की प्रक्रिया के अनुसार पहचान करनी है, सोडा के साथ पानी डालें और 30 मिनट तक चलाएं और उसके बाद पानी निकाल दें, नया पानी लें और रसायनों को हटाने के लिए लोट को साफ़ करें, फिर से पैरोक्साइड बोइलिंग करनी है, बायो स्कोर-CL=0.6% लारजन-LYC=0.4%	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="margin-right: 10px;">हां वाटर ड्रेन</div> <div style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 40px; margin: 0 10px; transform: rotate(45deg);"></div> <div style="margin-left: 10px;">ना रीप्रोसेस ऐड पैरोक्साइड बायो स्कोर CL, लारजन-LYC, साबुन वाटर ड्रेन</div> </div>	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक

ऑपरेटर	हॉट वाश- एसिडेट एसिड को लेना है पी एच को चेक करना है उसके बाद पानी को निकलना है, कोल्ड वाश- ठंडा पानी ले, 30 मिनट तक पानी रोककर रखें और पानी निकाल दें, आर एफ डी सही होने के बाद	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	जेट- फैब्रिक को आइडेंटिफ़ाय करना है सिजिंग और मरसेराइजर प्रोसेस के लिए कॉटन प्रोसेस - कस्टमर की डिमांड के अनुसार फैब्रिक को डिसाइजर प्रोसेस जिससे फैब्रिक सॉफ्ट हो जाये टेम्परेचर 90-95 डिग्री होना चाहिए, सैपल फैब्रिक को चेक करना है	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="margin-right: 10px;">हां RFD</div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; transform: rotate(45deg);"></div> <div style="margin-left: 10px;">ना रीप्रोसेस को कंडक्ट करेंगे केमिकल रेक्टिविटी के अनुसार</div> </div>	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	(RFD) रेडी फॉर डाइंग- कपड़े को कास्टिक से उपचारित करना है, लुब्रिकेस (LB) - 0.50%, बायो स्कोर (CL) 0.6%-, लारजन (LYC)-0.4% 55 डिग्री सैल्सियस टेम्परेचर में और 180 मिनट होल्ड करना है	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	मरसेराइजर - मशीन को साफ करना है, रोलर्स को साफ करना है, केमिकल्स को उपयोग करना है, सबसे पहले टैंक में कास्टिक को पानी के साथ उपयोग करना है, कास्टिक, पानी के सॉल्यूशन को 36 डिग्री पर मीटर के साथ रखना है, रोलर्स की स्पीड फैब्रिक के अनुसार होनी चाहिए, हेवी फैब्रिक में स्पीड-20 RPM लाइट फैब्रिक में स्पीड-27 RPM	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="margin-right: 10px;">हां फैब्रिक आगे के प्रोसेस के लिए जायेगा</div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; transform: rotate(45deg);"></div> <div style="margin-left: 10px;">ना रीप्रोसेस</div> </div>	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	सॉल्यूशन में कास्टिक की मात्रा की क्वालिटी के अनुसार टूविडल मीटर से जांच करें	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	कॉटन डाइंग - RFD के बाद, वाटर + साल्ट + कलर +LV+RCO RCO = स्टैन को कण्ट्रोल करता है, LV= पीलिंग को कण्ट्रोल करता है	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	50 डिग्री टेम्परेचर चाहिए 30 मिनट होल्ड करने के लिए, इसके बाद सैपल को चेक करना है, सोडा सैपल के अनुसार होना चाहिए	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="margin-right: 10px;">हां सोडा ऐड</div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; transform: rotate(45deg);"></div> <div style="margin-left: 10px;">ना कलर ऐड</div> </div>	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक

ऑपरेटर	सोडा ऐड होने के बाद 60 डिग्री टेम्परेचर पर 30 मिनट के लिए होल्ड करना है	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर		मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	नूट्रिलाइजेशन ऑफ कलर - वाटर को लेना है, वाटर को ड्रेन करना है, फेब्रिक के नूट्रिलाइजेशन के बाद, एसिड को साबुन में ऐड करना है, 55 डिग्री सेल्सियस टेम्परेचर पर 30 मिनट के लिए होल्ड करना है, सैपल को चेक करना है	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर		मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	फाइनल एसिड - एसिडेट एसिड को केमिकल रिमूव करने के लिए उपयोग करना है 55 डिग्री सेल्सियस टेम्परेचर पर 30 मिनट के लिए होल्ड करना है, वाटर ड्रेन करना है	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर	कूलिंग ऑफ फेब्रिक- कोल्ड वाटर से फेब्रिक को वाश करना है कूलिंग के लिए	मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर		मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
ऑपरेटर		मशीन पर	एस आई सी और लाइन वाक
		Approved By: Rajiv Bora	