ANDHRA PRADESH STATE ROAD TRANSPORT CORPORATION

O/o the VC&MD,
Vijayawada-13.

No. TR1/815(4)/2021-MED

Circular No.07 /2021-MED, dated. 29.07.2021

SUB : **TYRES** - **Special Drive On Tyre Maintenance- Tyre care Fortnight** from **05.08.2021 to 19.08.2021** - Reg.

*****

The **total expenditure of the Corporation** during the year **2021-22 (upto June'21)** is **Rs.1,394** Crores, out of which the expenditure on Mechanical Engineering Department parameters is as follows.

Parameter		2019-20 (Cr.)	2020-21 (Cr.)	UPTO JUNE'20 (Cr.)	UPTO JUNE'21 (Cr.)
Power (HSD oil)		1565	968	53	221
Tyres & Tubes	**amount**	**75**	**41**	**5**	**12**
	cpk	**63**	**63**	**114**	**84**
Workshops		74	52	12	15
Stores & Lub		85	49	6	13
Total (MED)		1799	1173	76	261
Total Corp.		7057	5600	1050	1394
MED %		25.49	20.95	7.24	18.72
Total Tyre Life (Lakh KMs)		2.14	2.25	2.18	2.32
Total Tyre Scrap Rate %		23.02	29.56	24.98	31.84
1st RC Scrap Rate %		17.29	23.09	20.66	24.42

As seen above, even in the Covid-19 pandemic situation with less operation of buses in the Corporation has spent **Rs.12 crores** on **Tyres alone in 3 months i.e.** during 2021-22 (upto June'21) which is contributing **4.59%** of MED expenditure.

Further, it is observed that the **cost per kilometer** on Tyres & Tubes is **84** paise during the year **2021-22 (upto June'21)** as against 114 paise CPK of previous year upto June'20 and 59 paise against CPK upto June'19.

Upto June'21 an **Average Total Tyre mileage of 2.32 Lakh Kms** is achieved during the year as against **2.18 Lakh Kms** in the corresponding period of preceding year. Thus the Total Tyre mileage has **increased by 14,000 Kms. Out of 129 depots 33 depots have achieved the Total Tyre Life more than 2.50 Lakh kms upto June'21 and 47 depots have achieved more than 2.25 Lakh Kms in TTL upto June'21, which reveals that there is large scope to further increase in Total Tyre life.**

The 1st RC scrap rate upto June'2021 is 24.42 against 20.66 of upto June'20 and Total Tyre Scrap Rate upto June'2021 is 31.84 against 24.98 of upto June'20. The increase in 1st RC Scrap rate and TTS reflects in more number of dumping of New Tyres which results in crease of CPK in ensuing months as every scrap tyre shall be replaced with a new tyre.

I. Recently the MED teams from HO have inspected WLTR, GWK, JRG, TPG, DHN, YMG depots in VSP, WG & KRNL regions on tyre maintenance practices. It is observed that the basic five principles i.e., "SI T A R A" in Tyre Maintenance is not being followed.

1) SI- Simply Inflate, 2) T- Timely Removal, 3) A- Attending Defects,

4) R- Rotation, 5) A-Assembling

NEGLECTED AREAS OF TYRE MAINTENANCE:

- Identification and timely attention of mechanical defects.
- Rotation of Tyres.
- **Rotation of New/ 'F' mark tyres from FOS to FNS and vice-versa with disc rotation during SCH-III and twice between SCH-III at 6,500 Kms interval to get even wear on the tyre.**
- Sufficient inflation points.
- Calibration of Gauges & replacement of leakaging adopters.
- Cross checking the Tyre inflation activities by Supervisors.
- Attention on rectification of Mechanical defects.
- Tyre punctures analysis.
- Wheel disc grinding & painting with Red oxide.
- Inflating tyres twice in a week.
- Cross checking of inflation gauges with Master gauge.
- Valve neck centering in disc.
- Make wise segregation and stocking of tubes.

Earlier due to Covid19 pandemic (second wave) the operations are very less. Now more than 80% of RTC buses operations are restored to normal level. Hence, it is felt necessary to conduct **a comprehensive special drive on tyre care practices** to brush up and drive the depots towards improved Tyre maintenance practices, **in order to achieve the improved Tyre Performance in the coming Months.**

Accordingly, it is proposed to conduct "**Tyre Care Fortnight**" during **August, from 05.08.2021 to 19.08.2021**.

II. The following aspects have to be taken care during the Tyre care fortnight which is broadly divided into three phases.

1.) Identification of Tyre maintenance Lapses:

- Identification **infrastructural lapses** and availability of Manpower, availability of gauges and their condition etc.
- **Physical inspection of vehicles** and identification of Worn Smooth Tyres, inflation and mechanical defects leading to loss of Tyre life.
- **Identification of skill levels** for further improvement.

2.) Training and awareness programmes:

- Display of banners and **display of Tyre care practices** on flexi sheets at appropriate places.
- **Classroom training** to Tyre Mechanics and Supervisors to brush up their knowledge on **Circular guidelines** and Tyre care systems. **Some of the Tyre mechanics and Garage supervisors are not having sufficient knowledge on Tyre maintenance and clarity about the guidelines issued on tyre maintenance procedures through various circulars and "Tyre Maintenance Manual 2.0".**
- **Gate meetings shall be conducted at all depots to drivers to explain the scrapping of Tyres for S1, S2 and S5 reasons and steps to be taken to avoid these scrapping of tyres.**

3.) **Rectification of Lapses and Rededication:**

- All the required infrastructural facilities shall be made available in ideal conditions.
- All the mechanical defects on Vehicles shall be attended duly taking the assistance of workshops and stores wherever necessary.
- **Practical training** shall be arranged for the supervisors, Tyre ADC's and Tyre mechanics at respective Tyre Retreading shops.

III. RESPONSIBILITY:

1. **Depot Managers** are advised
   - To involve themselves in **setting the standards of Tyre management and maintenance practices** at the respective Depots.
   - Shall effectively utilize the Tyre care fortnight and lead the supervisors and their team with a result-oriented approach.
2. **Dy.Chief Mechanical Engineers** and **Divisional Managers**
   - Shall take **lead** throughout the Fortnight and see that the **correct systems are established** and the same are continued in future with regular supervisory attention as such.
   - Shall see that staff is **sufficiently trained and motivated** to run the system effectively and efficiently in the coming months.
   - The consolidated T&P list of the region shall be submitted to CME(M) by 30.08.2021.(The detailed check list of T&P, registers to be maintained at depots is enclosed)
3. **WM and AME(Tyres)**
   - Shall conduct **one day practical training** to the respective supervisors and Tyre section staff of depots effectively during the fortnight **at Tyre Retreading shop** to make them aware of the **individual depot's relative position** in Tyre performance and to bridge the gap if any existing between the depots and Tyre Retreading shop.
   - Shall inspect minimum three depots each in their Zones covering at least one depot in Region and conduct meeting cum practical training at that depot involving one tyre mechanic and one supervisor of each depot (half

day inspection and half day meeting) and explain the better practices and bad practices observed during their inspection of depots.

4. **Regional Managers**
   - Advised to bestow their personal attention during their visits to depots in keeping the systems related to Tyre maintenance in order during 'Tyre care Fortnight' among the supervisors and workmen.
   - To **conduct an exclusive meeting** with the Depot Managers, Maintenance In - charges, Tyre mechanics and the mechanics **during the Tyre care Fortnight** to review specifically the entire Fortnight activities and **set goals to the Depots** for the improvement in Tyre performance in the coming months.
   - Send a **detailed compliance** report on the Tyre Care Fortnight conducted in the respective Regions, **by 30.08 2021.**

5. **Executive Directors** of the Zones
   - Requested to ensure during their visits to depots/TRSs for **effective implementation** of Tyre care Fortnight.
   - Ensure the **Tyre Retreading shops** under respective jurisdiction shall also conduct Tyre care fortnight, to **strengthen the quality checks** and to motivate the TRS staff to achieve and continue the required quality standards.

"**Tyre maintenance Manual 2.0**" was released in the year 2018 with latest developments on depot tyre maintenance & circulars which is an updated version of "Tyre Mechanic Hand Book". Hence, all **EDs, RMs, Dy.CMES and DMs are requested to make use of this manual and explain the systems to be adopted to Supervisors, Tyre Mechanics during Tyre care fortnight to create awareness of the book.**

All EDs, RMs, Dy.CMES and DMs are requested to ensure observing Tyre Care Fortnight from 05.08.2021 to 19.08.2021 in true spirit and make all efforts to improve/implement Tyre maintenance practices as stated in the latest "Tyre Maintenance Manual 2.0" at all depots in the ensuing months.

02/8/21

Executive Director(E)

To

All Depot Managers

Copy to: ED (O), ED (A), FA & CAO for infn.

Copt to: All EDs (Zones) for infn.

Copy to: OSD to VC&MD for infn.

Copy to: All RMs & HODs for necessary action.

Copy to: All DyCMEs, WMs, COSs, SSOs of H.O & Dy.CAOs of Zones for necessary action.

Copy to: All Principals of ZSTCs & TA for infn.

Copy to: All AMEs(Tyres) for infn & n.a.

Copy to: All Maintenance In-charges for necessary action.

Annexure-I

TYRE CARE FORTNIGHT FROM 5th August'21 To 19th August'21

Tyre Maintenance Practices to be followed:

1. Select full tread depth New/RC tyres to the vehicles operating on bad roads and rotating to other vehicles being operated on good roads after covering 50% of life.
2. Never use RC tyres and repair tyres at front position. Use always new tyres and 'F' mark tyres.
3. All high end AC Buses shall be fitted with new Tubeless Tyres in all positions.
4. Repair tyres shall be used on off side (right side) position of the vehicle
5. The tyre shall be checked thoroughly inside and outside for any injuries and foreign material before selecting it for assembly.
6. Only new tube and new flap shall be used in new tyre and 'F'-mark tyres.
7. Rust free metallic washers shall be used.
8. Valve neck centering in disc shall be done while assembling Tyre.
9. Use only new valve pins at the time of assembly and use valve caps to avoid dust entry.
10. Wheel discs should be thoroughly cleaned with twisted wire brushes using Rally wolf grinding machine and painted with red oxide.
11. Make wise segregation and stocking of tubes are to be done to avoid folding's.
12. Ensure correct assembling practices of tyres(Cir No.38/91-MED).
13. Check all vehicles for correct inflation twice a week.
14. Correctness of gauge is very important for maintain correct inflation pressures. Wrong gauge will result either in Under inflation or Over inflation of Tyres. Correctness of the gauges shall be ensured by (a) Cross checking with the "Master gauge" once in a week (b) getting it calibrated at authorized centers once in six months in case of Analogue gauges and once in a year in case of electronic gauges.
15. Tyres shall be checked for "Matching" with the help of 'L' square on fully inflated condition.
16. Attention of mechanical defects identified by tyre mechanic during weekly checking.
17. In view of revised *Sch-III* maintenance @20,000 kms for TV, Express & above:

    New/ 'F' mark tyres shall be rotated from FOS to FNS and vice-versa with disc rotation during SCH-III and twice between SCH-III at 6,500 Kms).
18. Tyres fitted in Rear position have to be rotated from near side to off side, RNSO to ROSI, RNSI to ROSO, ROSI to RNSO and ROSO to RNSI. This will facilitate in shifting the inner edge of the Tyre to the outer edge, and vice-versa even without rotating the wheel disc.
19. In case of directional Tyres, the tyre disc shall be fitted properly to ensure that rotation of new tyre will be always in the direction of arrows provided on the side wall/ shoulder/crown. Follow CIR. No:2/2018-MED, Dt.06.03.2018.
20. After attaining 6mm NSD the new tyre/ F-mark tyre shall be rotated to rear position of the vehicle.

21. Remove the tyres at 2mm NSD for sending them to retreading shop for recapping.

22. Tyre removal and fitment details shall be entered in the system daily.

23. **DM and garage in-charge shall invariably inspect all the tyres which are ready for dispatch to tyre shop to know the reasons for low mileages and to take corrective action for improvement in Tyre performance.**

24. Repaired tubes must be allowed to cure at least 24 hours before they are put to use.

25. All the punctured tubes shall be checked in a water tub for leakage by inflating to 10 PSI.

26. Sufficient dual tyres (Minimum 10 pairs) duly matching are being stocked for replacement of punctured/ worn smooth tyres on vehicles.

27. Tyre puncture analysis shall be done and corrective actions to be taken.

28. Correct mounting & demounting procedure to be followed in case of Tubeless Tyres.

29. Usage of vegetable grease without diluting with water during mounting & demounting of Tubeless Tyres.

Annexure-II

TYRE CARE FORTNIGHT FROM 5th August'21 To 19th August'21

Checklist for T&P and Registers to be maintained:

Tyre Maintenance Practices to be followed:

FACILITIES AVAILABLE	
Air compressors available /Working	
Skid depth Gauges available	
Wheel alignment gauge available/ working	
Disc grinding machine available/Working	
Adjustable Wrench available/ Working	
L-Square available / Working	
Patch stitching tool available/ Working	
Tube hole punching tool available / Working	
Universal Tyre changer Available / working	
Availability of inflation points@ 1 for each 20 vehicles	
Availability of New Spare adopters (3 Nos irrespective of fleet)	
Calibration of all gauges once in a year/ 6 months in case of analogue gauges	
Availability of Tubeless Tyre Mounting & Demounting Tools.	
Availability of vegetable grease.	
Provision of Tyre tools to all vehicles	
Provision of spare tyre to all vehicles	
REGISTERS VERIFICATION	
Tyres Stock register (New/RC/RT)	
Recording of Initial fitment & Final removal details in stock register	
Tyres Outstanding register	
Tyre rotation register	
Tyre mechanic vehicle inspection register for mechanical defects& Tyre depths recording register on weekly basis	
Tyre inflation register	
Entries made on field register transmitted to Tyre history cards on daily basis	
Entry of Tyre changes in VEMAS/CIS EAM on daily basis	
Defects spotted on vehicles by Tyre Mechanics recorded in RG and vehicle back history registers	
Tyre Damage register	
Drivers responsible for tyre damages taken up i.e. final orders without pending	
Tyre puncture analysis register	
Recording of New tubes fitting in new Tyres with serial nos.	
Recording of New Flaps fitting in new Tyres with serial nos.	
All printed Registers are as per the proformas given in the Cir no.11/2005-MED	

ట్యూబ్ రిపేరు చేయు విధానము

పంక్చర్ కాబడిన ట్యూబులను సరిగా రిపేరు చేయనిచో ప్యాచ్ ఫెయిల్ కావటము లేదా అదే స్పాట్‌లో బరస్ట్ అవడం జరుగును. కావున ట్యూబ్ రిపేరు చేయునపుడు ఈ క్రింది వివరింపబడిన జాగ్రత్తలు పాటించవలెను.

1. పంక్చర్ కాబడిన భాగాన్ని మొదట క్లీనింగు క్లాత్‌తో శుభ్రపరచవలెను, ఒక అంగుళం కంటే ఎక్కువ పొడవు ఉన్న గాయానికి ఇరువైపులా పంచింగు మిషన్ ద్వారా రంధ్రము చేయవలెను, ఈ విధంగా చేయుట వలన రిపేరు చేసిన తర్వాత గాయం పెద్దది కాకుండా అదుపు చేయవచ్చును.
2. ట్యూబ్‌పై నున్న గాయం కంటే, పెద్దదైన ప్యాచ్‌ను, గాయానికి చుట్టూ కనీసం అర అంగుళం వరకు అదనపు సైజ్ (రేడియస్) ఉండే విధంగా ఎంపిక చేసుకొనవలెను.
3. చిన్న రంధ్రాలకు రౌండ్ ప్యాచ్‌లను, పొడవైన రంధ్రాలకు ఓవల్ ప్యాచ్‌లను ఎంపిక చేసుకొనవలెను, తరువాత ప్యాచ్‌ను గాయంపై దాని చుట్టూ "క్రేయాన్"ను ఉపయోగించి మార్కు చేసికొనవలెను, మార్కు చేయబడిన భాగానికి అర అంగుళం వెలుపలి వరకు ఎమరి పేపరుతో బఫింగు చేయవలెను.
4. బఫింగు చేసిన భాగాన్ని మొదట క్లీనింగు క్లాత్‌తోనూ, తర్వాత ఆర్.ఒ.ఎమ్‌తోను శుభ్రపరచవలెను, కాటన్ వేస్ట్ ఉపయోగించరాదు. ఆర్.ఒ.ఎమ్‌తో శుభ్రపరచిన తర్వాత 5 నిమిషముల పాటు ఆరపెట్టవలెను.
5. ఎన్నిక చేయబడిన ప్యాచ్‌నకు సంబంధిత బ్రాండు సొల్యూషన్‌ను మాత్రమే చిన్న పెయింట్ బ్రష్ ద్వారా బఫింగు చేయబడిన భాగంపై పూయవలెను. OMINI ప్యాచ్‌నకు OMINI సొల్యూషన్, JET ప్యాచ్‌నకు JET సొల్యూషన్ మాత్రమే వాడవలెను.
6. 5 నిమిషాల వరకు సొల్యూషన్ ఆరిన తరువాత ఎన్నిక చేయబడిన ప్యాచ్‌కు వెనుక భాగములోని పాలిథిన్ పేపరు తొలగించి గాయంపైన అతికించవలెను, ప్యాచ్ అతికించునపుడు గాయం మధ్య భాగానికి ప్యాచ్ మధ్య భాగం మరియు గాయం ఏర్పడిన దిశకు ప్యాచ్ యొక్క దిశ ఏకీభవించునట్లుగా జాగ్రత్త తీసుకొనవలెను.
7. ప్యాచ్‌కు వెనుకనున్న పాలిథీన్ పేపరు తీసిన తర్వాత ప్యాచ్ అతికించు భాగాన్ని వేళ్ళతో తాకరాదు. ఈ విధంగా తాకినచో ప్యాచ్ అతికించిన తర్వాత కొద్ది రోజులకు సొల్యూషన్ పట్టు వదిలి మరలా లీకేజీ మొదలవుతుంది.
8. ప్యాచ్ అతికించిన తర్వాత దానిపై భాగాన్ని మధ్యనుండి వెలుపలి వరకు ఇరువైపులా బాగా స్టిచింగ్ చేయుట వలన అక్కడక్కడా దాగి ఉన్న గాలి తొలగిపోవును.
9. స్టిచింగ్ పూర్తి అయిన తరువాత ప్యాచ్ పై భాగాన పలుచగా చాక్ పొడరు చల్లవలెను, ఇందువలన ప్యాచ్ టైరుకు అతుక్కోకుండా నివారించవచ్చును.
10. రిపేరు చేయబడిన ట్యూబ్‌కు ప్యాచ్‌సెట్ అయ్యే వరకు 24 గం॥ల పాటు ఉంచిన తర్వాత ట్యూబు ని టబ్ లో చెక్ చేయవలెను. తర్వాత మాత్రమే టైరు తయారు చేయుటకు వాడవలెను.

ఆంధ్రప్రదేశ్ రాష్ట్ర రోడ్డు రవాణా సంస్థ

టైరు అసెంబ్లీ చేయు విధానము

డిస్కులపై టైరు, ట్యూబు, ఫ్లాప్ అసెంబ్లీ చేయునపుడు తీసుకొనవలసిన జాగ్రత్తలు

1. రిమ్ములపై ఏర్పడిన తుప్పును వైర్ బ్రష్ బిగించిన హ్యాండు గ్రైండింగ్ మిషన్ ద్వారా శుభ్రపరిచి రెడ్ ఆక్సైడ్ పెయింటు వేసి టైర్లు అసెంబ్లీ కొరకు సిద్ధంగా ఉంచుకొనవలెను.
2. టైర్లు లోపలి భాగము మరియు వెలుపలి భాగమును పూర్తిగా తనఖీ చేసి ఎటువంటి కట్‌లు, మేకులు, రాళ్ళు మొదలగునవి లేకుండా చూడవలెను, మరియూ లోపలి భాగములో ఇసుక, గులకరాళ్ళు లేకుండా శుభ్రపరచవలెను.
3. ట్యూబ్ వెలుపలి భాగమును శుభ్రపరిచి, శుభ్రపరిచిన దానికి ఇరువైపులా గుడ్డ సంచి ద్వారా చాక్‌పొడరు చల్లవలెను, మరియూ టైర్‌లోపలి భాగంలో కూడా చాక్‌పొడరు ఇదే విధంగా చల్లవలెను.
4. చాక్‌పొడరు సరియైన మోతాదులో చల్లినట్లయితే ట్యూబులకు ఫ్లాపులు మరియు టైర్లకు ట్యూబు అతుక్కొనవు, చాలా ఎక్కువ మోతాదులో చల్లినట్లయితే చాక్‌పొడరు గాలిలో తేమను పీల్చుకొని ముద్దలుగా ఏర్పడి ట్యూబ్‌లపై పిట్టింగు (గుంటలు) చేయును. తద్వారా పంచర్లకు కారణమగును.
5. ట్యూబ్ వాల్వ్ స్టెమ్‌ను టైరు పై నున్న ఆర్.టి.సి. నంబరుకు ఎదురుగా వచ్చు విధంగా ట్యూబును టైర్‌లోనికి అమర్చవలెను, తర్వాత 10 పౌండ్లు వరకు గాలిని నింపి చేతిద్వారా ట్యూబుకు ఏర్పడిన మడతలను తీయవలెను.
6. ఫ్లాప్‌ను ట్యూబ్‌పైన ఉంచి దాని రెండు అంచులను టైర్ బీడుల మధ్యన మడతలు లేకుండా అమర్చవలెను, తెగిపోయిన, క్రాకులు ఏర్పడిన ఫ్లాపులను వాడరాదు. ఫ్లాపులు అమర్చిన తర్వాత దానిపై వాల్‌స్టెమ్‌కు మెటాలిక్ వాషర్‌ను అమర్చవలెను, రిమ్ము యొక్క స్లాట్ మధ్య భాగంలో వాల్వ్‌ను ఎటువంటి వత్తిడి లేకుండా మరియు వంకరగా కూర్చొనకుండా అసెంబ్లీ చేసిన టైరును రిమ్ముపై అమర్చవలెను.
7. మెటాలిక్ వాషర్‌ను ఫ్లాప్ మీద సరైన విధంగా అనగా ట్యూబ్ యొక్క వాల్వ్ సీటుకు రక్షణ కలిగే విధంగా అమర్చాలి.
8. అసెంబ్లీ చేసిన టైర్‌ను డిస్కుమీద కూర్చోపెట్టినపుడు రిమ్ముయొక్క స్లాటునకు మెటాలిక్ వాషర్ యొక్క మధ్య భాగము సరిగా మ్యాచ్ అగునట్లు జాగ్రత్త తీసుకొనవలెను, అలా చేయనిచో మెటాలిక్ వాషరు ఒక ప్రక్కకు జరిగి ఫ్లాప్‌నకు, వాల్వ్ బేస్‌నకు సరైన రీతిలో రక్షణ కలిపించలేదు.
9. ట్యూబ్‌లోనికి 60 పౌండ్లవరకు గాలి నింపి కొద్దిసేపటి తర్వాత గాలి తీసివేయవలెను, ఈ విధంగా చేయుట వలన ట్యూబ్ మరియు ఫ్లాప్, టైరులో మడతలు లేకుండా సరిగా ఇముడును.
10. కొత్త టైరుకు కొత్త ట్యూబ్, కొత్త ఫ్లాప్‌ను మాత్రమే వాడవలెను, టైర్ అసెంబ్లీ చేసే ముందు కొత్త ట్యూబ్‌లతో సహా అన్ని ట్యూబ్‌లను నీళ్ళ తొట్టిలో తనిఖీ చేయవలెను.
11. ట్యూబ్‌లను పంచర్లు చేసిన వెంటనే టైర్ అసెంబ్లీ కొరకు వాడరాదు, ప్యాచ్ సెట్టింగు కొరకు కనీసం 24 గం॥ సమయం పడుతుంది. వెంటనే వాడినచో ప్యాచ్‌సెట్ కానందు వల్ల రిపేరు చేయబడిన ట్యూబ్ నుండి గాలి లీకేజి అగును, తద్వారా టైరు రన్‌ఫ్లాట్‌కు గురి అవుతుంది. కాబట్టి ఈ జాగ్రత్తను తప్పనిసరిగా పాటించవలెను.
12. ట్యూబ్‌లను టైర్లుతో అమర్చునపుడు మడతలు పడకుండా జాగ్రత్త తీసుకొనవలెను లేనిచో మడతల వలన వేడి పుట్టి ట్యూబ్ ఫెయిల్ అవుతుంది.

ట్యూబ్‌లెస్ టైర్లు అసెంబ్లీ చేయునపుడు తీసుకోవలసిన జాగ్రత్తలు

1. ట్యూబ్‌లెస్ టైర్లు అసెంబ్లీ చేయునపుడు మరియు డిస్కు నుంచి తీయునపుడు విధిగా యూనివర్సల్ టైర్ ఛేంజర్‌ను ఉపయోగించవలెను.
2. యూనివర్సల్ టైర్ చేంజర్ లేని డిపోలలో టైర్లు అసెంబ్లీ చేయునపుడు మరియు డిస్కు నుంచి తీయుటకు నిర్దేశించబడిన స్పెషల్ టూల్స్ ఉపయోగించవలెను.
3. విజిటేబుల్ ఆయిల్ తప్పని సరిగా ఉపయోగించవలెను, దాని వలన టైరు బీడు డ్యామేజీను అరికట్టవచ్చును. నిర్దేశించిన గాలి వత్తిడిని ఉండునట్లు చూడవలెను.

ఆంధ్రప్రదేశ్ రాష్ట్ర రోడ్డు రవాణా సంస్థ

ఆంధ్రప్రదేశ్ రాష్ట్ర రోడ్డు రవాణా సంస్థ

టైరు సంరక్షణ పక్షోత్సవాలు

05-08-2021 నుండి 19-08-2021 వరకు

ఒకింత శ్రద్ధ చూపితే చాలు!
సంస్థకు చేస్తాను ఎంతో మేలు!!

జాగ్రత్తలు

1. వారంలో 2సార్లు టైర్లలో గాలి చెకింగ్ చేద్దాం.
2. టైర్లలో ఇరుక్కున్న రాళ్ళను ప్రతిరోజు తొలగిద్దాం.
3. టైర్ - మెకానిక్ డిఫెక్టులను సరిచేద్దాం.
4. సడన్ బ్రేకులు వేయకుండుట.
5. టైర్ పంక్చర్ గమనించిన వెంటనే టైరు మార్చుకుందాం.
6. రోడ్ కండీషన్‌ను బట్టి బస్ నడుపుదాం.

ప్రమాణం

1. టైర్ల యొక్క మైలేజి పెంచుదాం
2. టైర్లపై ఖర్చును తగ్గించుదాం

డిపో మేనేజర్ | డిప్యూటీ చీఫ్ మెకానికల్ ఇంజనీర్ | రీజనల్ మేనేజర్