



DICM (IT)
Bhagavatram/Krishna
Captured in circular

450

ANDHRA PRADESH STATE ROAD TRANSPORT CORPORATION

No. TR1/815(20)/2023-MED

O/o the VC&MD,
Vijayawada.

Circular No.11/2023-MED, dated.29.09.2023

SUB : TYRES – Special Drive On Tyre Maintenance– Observation of Tyre care Fortnight from 01.10.2023 to 15.10.2023 – Reg.

The **total expenditure of the Corporation** during the year **2023-24 (Upto Jul'23)** is **Rs.2,907 Crores**, out of which the expenditure on Mechanical Engineering Department is **772 Crores**. Further, the expenditure on **Tyres, Tubes, Flaps & Tyre retreading materials is Rs.29 Crores** which is contributing **3.75%** of MED expenditure and the tyre parameters is as follows.

Parameter	UOM	2021-22	2022-23	Upto July'22	Upto July'23	
Power (HSD oil)	Rs. Cr.	1687	2217	776	673	
Tyres & Tubes	Amount	Rs. Cr.	80	94	33	29
	CPK(Ps)	Ps/Km	84	81	82	80
Workshops	Rs. Cr.	75	100	30	32	
Stores & Lub	Rs. Cr.	88	137	39	38	
Total (MED)	Rs. Cr.	1930	2548	878	772	
Total Corp.	Rs. Cr.	7200	8553	2873	2907	
% MED on Total Corp.	%	27	30	31	27	
RC Tyre Life (KMs)	Lakh KMs	0.62	0.56	0.58	0.53	
New Tyre Scrap Rate	%	2.34	2.70	2.07	3.44	
RT Factor	--	2.15	2.31	2.35	2.29	
Total Tyre Life	Lakh KMs	2.35	2.39	2.46	2.31	

Though, the tyre CPK is in positive trend marginally Upto July'23, the **Average Total Tyre mileage upto July'23 is 2.31 Lakh Kms** as against **2.46 Lakh Kms upto July'22** with the drop of 15,000 kms. This drop is due to negative trend in NTS, RT Factor and RC Tyre Life. **Out of 129 Depots, 28 Depots have achieved the Total Tyre Life more than 2.50 Lakh kms upto July'23 and 49 Depots have achieved more than 2.25 Lakh Kms**, which reveals that there is large scope to increase Total Tyre life in further and to reduce CPK.

::02::

Further, the RC tyre life upto July'23 is **0.53 Lakh Kms** against **0.58 Lakh Kms** upto July'22, New Tyre Scrap Rate upto July'23 is 3.44 against 2.07 of upto July'22 and RT Factor upto July'23 is 2.29 against 2.35 upto July'22. The increase in New Tyre Scrap rate, decrease of RT Factor and RC Tyre life reflected consumption of more New Tyres which may result increase of CPK in coming months as every scrap tyre shall be replaced with a new tyre.

Recently the MED teams inspected BVRM, JRG, RCTY, PDR, KRNL-1, VZM, KKD Depots on tyre maintenance practices. It is observed that the five basic 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 and
- 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 leaking adopters.
- Cross checking the Tyre inflation activities by Supervisors.
- 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.

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**", from **01.10.2023 to 15.10.2023.**

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

Identification of Tyre maintenance Lapses:

- **Infrastructural lapses:** Availability of Manpower and availability of gauges and their condition etc.,
- **Physical inspection of vehicles:** Identification of Worn Smooth Tyres, Over/ Under inflation and mechanical defects.
- **Skill levels:** Training needs for all Tyre Mechanics and Supervisors.

Tyre Care Awareness Programmes:

- Display of **banners** and **display of Tyre care practices** on flexi sheets at appropriate places in Depot garages.
- **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.**

Rectification of Lapses:

- 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 Zonal Workshops and Stores wherever necessary.
- **Practical training** shall be arranged for the supervisors, Tyre ADC's and Tyre mechanics at respective Tyre Retreading shops by involving Tyre Manufactures.

RESPONSIBILITY:

1. Depot Managers are advised

- To involve themselves to improve **the standards of Tyre management and maintenance practices** at the respective Depots.
- To utilize the Tyre care fortnight effectively and lead the supervisors and their team with a result-oriented approach.

2. Dy.Chief Mechanical Engineers

- 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.
- Shall see that staff are **sufficiently trained and motivated** to run the system effectively and efficiently in the coming months.
- Shall submit the consolidated T&P (Tyre section) list of the District to CME(M) by **25.10.2023**. (The detailed check list of T&P, registers to be maintained at Depots is enclosed as Annexure-II)

3. WM and AME(Tyres)

- Shall conduct **one day practical training** to the respective Supervisors and Tyre section staff of Depots during the fortnight by involving Tyre Manufactures **at Tyre Retreading shop** to make them aware of the **individual Depot's relative position** in Tyre performance and to bridge the gap existing between the Depots.
- Shall inspect minimum Two Depots each in their Zones and conduct meeting cum practical training (half day inspection and half day meeting) and explain the better practices and bad practices observed during their inspection of Depots.

4. District Public Transport Officers

- Advised to bestow their personal attention during the Depot visits for proper implementation of Tyre maintenance systems during 'Tyre care Fortnight'.
- To **conduct an exclusive meeting** with the Depot Managers, Maintenance In - charges, Tyre mechanics and the mechanics **during the Tyre care Fortnight** 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 Districts, **by 25.10.2023**.

5. Executive Directors of the Zones

- Requested to ensure **effective implementation** of Tyre care Fortnight at Depots/ TRSs.
- Ensure the **Tyre Retreading Shops** 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 to minimize shop scrap /Process failures.

::05::

6. Training Programs

The Training Program shall be conducted by Tyre Manufactures @ Zone/District on the dates mentioned below during the observation of Tyre Care Fortnight period.

S No.	Zone	Districts	Tyre Manufacture	Date	Person to contact	Cell No.
1	VZM	SKLM,PPM,VZM, AKP,VSP,KKD, KSNM, EG (GKVM&RJY)	M/s CEAT	03.10.23	Mr.Sujeeth Kumar, Zonal Service Manager-South	7070093163
2	VJA	EG(KVR,NDD), WG,NTR,KRI, GNT,ELR,PLND, BPTL(BPTL,RPL)	M/s CEAT	06.10.23		
3	NLR	BPTL(ADK,CRL), CTR,TPT, PKSM, SPS NLR, ANMH(MPL-1, MPL-2&PLR)	M/s Michelin	03.10.23	Mr.J Saravanan, Manager – TC OEM & State Transport Business- Pune	9711879906
4	KDP	ANMH(RCT,RJPT), NDL, YSR, KRNL, ATP, SSS	M/s JK	03.10.23	Mr. Satya Ramesh, Regional Service Manager- Hyderabad	7337359946

"Tyre maintenance Manual 2.0" is depicting the latest developments on Depot tyre maintenance & Circulars which is an updated version of "Tyre Mechanic Hand Book". All **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 for better awareness of the book.**

All EDs and DPTOs are advised to implement the instruction on Tyre Care Fortnight from **01.10.2023 to 15.10.2023** in true spirit and make all efforts to improve Tyre performance and reduce the CPK on Tyres & Tubes.

M. Lax
29.9.2023

Vice Chairman & Managing Director

Copy to: ED (O), ED (A), FA & CAO, Dir(V&S)& OSD (C&L) for infn.

Copy to: All EDs (Zones) for information.

Copy to: All HODs for necessary action.

Copy to: All DPTOs for necessary action.

Copy to: All Senior Scale Officers of H.O. for infn.

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

Copy to: All Principals of ZSTCs.

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

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

TYRE CARE FORTNIGHT FROM FROM 01.10.2023 TO 15.10.2023

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 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 and vice-versa. While doing so, the inner Tyre shall be rotated to outer side and vice-versa. 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.



ABE(m)


AME(m)

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.

TYRE CARE FORTNIGHT FROM FROM 01.10.2023 TO 15.10.2023Checklist for T&P(Tyre Section) and Registers to be maintained:

No. of Air compressors available /Working	
No. of 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 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	


AB (M)


AELI PPSD

వైరు అసెంబ్లీ చేయు విధానము

డిస్కోలపై వైరు, ట్యూబు, ప్లాప్ అసెంబ్లీ చేయునపుడు తీసుకొనవలసిన జాగ్రత్తలు

1. రమ్మలపై వర్షదీవ తువ్వను వైర్ బ్రష్ బగించిన వ్యక్తుడు గ్రెండింగ్ మిషన్ ద్వారా శుభ్రపరిచి రెడే ఆక్షైడ్ పెయింటు వేసి వైరు అసెంబ్లీ కొరకు సిద్ధంగా ఉంచుకొనవలెను.
2. వైరు లోపలి భాగము మరియు వెలుపలి భాగమును పూర్తిగా తనఖా చేసి ఎటువంటి కబ్బలు, మేకులు, రాళ్ళు, మొదలగునవి లేకుండా చూడవలెను, మరియు లోపలి భాగములో ఇసుక, గులకరాళ్ళు లేకుండా శుభ్రపరచవలెను.
3. ట్యూబ్ వెలుపలి భాగమును శుభ్రపరిచి, శుభ్రపరిచిన దానికి ఇరువైపులా గుడ్డ నంచి ద్వారా చాక్ పాడరు చల్లవలెను, మరియు వైర్ లోపలి భాగంలో కూడా చాక్ పాడరు ఇదే విధంగా చల్లవలెను.
4. చాక్ పాడరు సరియైన మోతాదులో చల్లినట్లయితే ట్యూబులకు ప్లాపులు మరియు వైర్ కు ట్యూబు లతుకొనవు, చాలా ఎక్కువ మోతాదులో చల్లినట్లయితే చాక్ పాడరు గారిలో తేమను ఏర్పాటు ముద్దలుగా ఏర్పడి ట్యూబ్ లపై పట్టింపు (గుంటలు) చేయును, తద్వారా పంచుకు కారణమగును.
5. ట్యూబ్ వాల్స్ స్ట్రెమ్ ను వైరు పై నున్న ఆర్.బి.సి. నంటుకు ఎదురుగా వచ్చు విధంగా ట్యూబును వైర్ లోనికి అమర్చవలెను, తర్వాత 10 పాండ్లు వరకు గాలిని నింపి చేతిద్వారా ట్యూబుకు ఏర్పడిన మడతలను తీయవలెను.
6. ప్లాప్ ను ట్యూబ్ పైన ఉంచి దాని రెండు అంచులను వైర్ బీడుల మధ్యన మడతలు లేకుండా అమర్చవలెను, తెగిపోయిన, క్రాకులు ఏర్పడిన ప్లాపులను వాడరాదు. ప్లాపులు అమర్చిన తర్వాత దానిపై వాల్ స్ట్రెమ్ కు మెటాలిక్ వాషర్ ను అమర్చవలెను, రమ్మ యొక్క స్టాట్ మధ్యభాగంలో వాల్స్ ను ఎటువంటి వక్రీణి లేకుండా మరియు వంకరగా కూర్చొనకుండా అసెంబ్లీ చేసిన వైరును రమ్మపై అమర్చవలెను.
7. మెటాలిక్ వాషర్ ను ప్లాప్ మీద సరైన విధంగా అవగా ట్యూబ్ యొక్క వాల్స్ సీటుకు రక్షణ కలిగి విధంగా అమర్చాలి.
8. అసెంబ్లీ చేసిన వైర్ ను డిస్కొమీద కూర్చోపెట్టినపుడు రమ్మ యొక్క స్టాటునుకు మెటాలిక్ వాషర్ యొక్క మధ్య భాగము సరిగా మ్యాచ్ అగునట్లు జాగ్రత్త తీసుకొనవలెను, అలా చేయనిచో మెటాలిక్ వాషరు ఒక ప్రక్కకు బదిలీ ప్లాప్ నకు, వాల్స్ బేసెలకు సరైన రీతిలో రక్షణ కలిపించలేదు.
9. ట్యూబ్ లోనికి 60 పాండ్లవరకు గాలి నింపి కొద్దిసేపటి తర్వాత గాలి తీసివేయవలెను, ఈ విధంగా చేయుట వలన ట్యూబ్ మరియు ప్లాప్, వైరులో మడతలు లేకుండా సరిగా కమమును.
10. కొత్త వైరుకు కొత్త ట్యూబ్, కొత్త ప్లాప్ ను మాత్రమే వాడవలెను, వైర్ అసెంబ్లీ చేసే ముందు కొత్త ట్యూబ్ లతో సహా అన్ని ట్యూబ్ లను గీళ్ళ తొట్టిలో తనఖా చేయవలెను.
11. ట్యూబ్ లను పంచుర్లు చేసిన వెంటనే వైర్ అసెంబ్లీ కొరకు వాడరాదు, ప్లాప్ సిట్టింపు కొరకు కనీసం 24 గంటల సమయం పడుతుంది. వెంటనే వాడినచో ప్లాప్ సెట్ కావండు కళ్ళు లిపరు చేయబడిన ట్యూబ్ నుండి గాలి రీకేజ్ అగును, తద్వారా వైరు రన్ ప్లాప్ కు గురి అవుతుంది. కాబట్టి ఈ జాగ్రత్తను తప్పనిసరిగా పాటించవలెను.
12. ట్యూబ్ లను వైరుతో అమర్చినపుడు మడతలు పడకుండా జాగ్రత్త తీసుకొనవలెను లేదని మడతల వలన వేడి వుట్టి ట్యూబ్ ఫాయిల్ అవుతుంది.

ట్యూబ్ లెస్ వైర్లు అసెంబ్లీ చేయునపుడు తీసుకోవలసిన జాగ్రత్తలు

1. ట్యూబ్ లెస్ వైర్లు అసెంబ్లీ చేయునపుడు మరియు డిస్కో నుంచి తీయునపుడు విధిగా యూనివర్సల్ వైర్ చేంజర్ ను ఉపయోగించవలెను.
2. యూనివర్సల్ వైర్ చేంజర్ లేని డిపోలలో వైర్లు అసెంబ్లీ చేయునపుడు మరియు డిస్కో నుంచి తీయుటకు విధికించబడిన స్పెషల్ టూల్స్ ఉపయోగించవలెను.
3. విజిట్ బుల్ తెయిల్ తప్పని సరిగా ఉపయోగించవలెను, దాని కలన వైరు బీడు ద్వారా తీసు అలకట్టవచ్చును. విధికించిన గాలి వక్రీణి ఉండునట్లు చూడవలెను.



ఆంధ్రప్రదేశ్ రాష్ట్రోత్పత్తి రవాణా సంస్థ

ట్యూబ్ లిఫ్టు చేయు విధానము

పంక్తర్ కాబడిన ట్యూబులను సరిగా లిఫ్టు చేయనిచో ప్యాప్ ఫెయిల్ కావటము లేదా అదే స్పాట్ లో బరస్ట్ అవడం జరుగును. కావున ట్యూబ్ లిఫ్టు చేయునపుడు ఈ క్రింది వివరింపబడిన జాగ్రత్తలు పాటించవలెను.

1. పంక్తర్ కాబడిన భాగాన్ని మొదట క్లీనింగు ఫ్లాష్ తో సుభ్రుపరచవలెను, ఒక అంగుళం కంటే ఎక్కువ పొడవు ఉన్న గాయానికి ఇరువైపులా పంచుంగు మిషన్ ద్వారా రంధ్రము చేయవలెను. ఈ విధంగా చేయుట వలన లిఫ్టు చేసిన తర్వాత గాయం పెద్దది కాకుండా అదుపు చేయవచ్చును.
2. ట్యూబ్ పై నున్న గాయం కంటే, పెద్దదైన ప్యాప్ ను, గాయానికి చుట్టూ కనిసం అర అంగుళం వరకు అదనపు సైజ్ (రేడియస్) ఉండే విధంగా ఎంపిక చేసుకొనవలెను.
3. చిన్న రంధ్రాలకు రౌండ్ ప్యాప్ లను, పొడవైన రంధ్రాలకు ఓవల్ ప్యాప్ లను ఎంపిక చేసుకొనవలెను. తరువాత ప్యాప్ ను గాయంపై దాని చుట్టూ "క్రేయూన్" ను ఉపయోగించి మూర్చు చేసుకొనవలెను. మూర్చు చేయబడిన భాగానికి అర అంగుళం వెలుపలి వరకు ఎమురి పేపరుతో బఫింగు చేయవలెను.
4. బఫింగు చేసిన భాగాన్ని మొదట క్లీనింగు ఫ్లాష్ తోనూ, తర్వాత ఆర్.ఓ.ఎమ్ తోను సుభ్రుపరచవలెను. కాటన్ వేస్ట్ ఉపయోగించరాదు. ఆర్.ఓ.ఎమ్ తో సుభ్రుపరచిన తర్వాత 5 నిమిషముల పాటు ఆరపిట్టవలెను.
5. ఎన్నిక చేయబడిన ప్యాప్ నుకు సంబంధిత బ్రాండు సాల్యూషన్ ను మాత్రమే చిన్న పేయింట్ బ్రష్ ద్వారా బఫింగు చేయబడిన భాగంపై పూయవలెను. OMINI ప్యాప్ నుకు OMINI సాల్యూషన్, JET ప్యాప్ నుకు JET సాల్యూషన్ మాత్రమే వాడవలెను.
6. 5 నిమిషాల వరకు సాల్యూషన్ ఆరిన తరువాత ఎన్నిక చేయబడిన ప్యాప్ కు వెనుక భాగములోని పారిధిన్ పేపరు తొలగించి గాయంపై అతికించవలెను. ప్యాప్ అతికించునపుడు గాయం మధ్య భాగానికి ప్యాప్ మధ్య భాగం మరియు గాయం ఏర్పడిన దిశకు ప్యాప్ యొక్క దిశ ఏకీభవించునట్లుగా జాగ్రత్త తీసుకొనవలెను.
7. ప్యాప్ కు వెనుకనున్న పారిధిన్ పేపరు తీసిన తర్వాత ప్యాప్ అతికించు భాగాన్ని వేళ్ళతో తాకరాదు. ఈ విధంగా తాకినచో ప్యాప్ అతికించిన తర్వాత కొద్ది రోజులకు సాల్యూషన్ పట్టు వదిలి మరలా లీకేజీ మొదలవుతుంది.
8. ప్యాప్ అతికించిన తర్వాత దానిపై భాగాన్ని మధ్యనుండి వెలుపలి వరకు ఇరువైపులా బాగా స్పైచింగ్ చేయుట వలన అక్కడక్కడా దాగి ఉన్న గారి తొలగిపోవును.
9. స్పైచింగ్ పూర్తి అయిన తరువాత ప్యాప్ పై భాగాన పలుచగా దాక్ పొడరు చల్లవలెను. ఇందువలన ప్యాప్ ట్రిరుకు అతుక్కోకుండా నివారించవచ్చును.
10. లిఫ్టు చేయబడిన ట్యూబ్ కు ప్యాప్ సిట్ అయ్యే వరకు 24 గంటల పాటు ఉంచిన తర్వాత



ఆంధ్రప్రదేశ్ రాష్ట్రోత్పాదనా సంస్థ