

Sr.No	Detailed Work Instructions	Action Photo
1	मशीन शुरू करनेसे पहले क्लैट लेवल VMC -(5 से 7%) CNC (3 से 6%) में है और पानी की लेवल ठीक है इसकी जाँच करे.	
2	एयर प्रेशर 5 से 7 बार के बिचमें है उसकी जाँच करे.	
3	1)मशीन क्लीन है उसकी जाँच करे. 2)मशीन का फिक्चर क्लीन होना चाहिये. 3)जाँब लगाते समय फिक्चर के क्लैपिंग प्याड और रेस्टिंग एरिया पे मशीनिंग बर् नहीं होनी चाहिए.	
4	मशीन शुरू करने के बाद स्क्रीन (HMI Display) पर दिया गया प्रोग्राम नंबर और डाइंग पर दिए गए प्रोग्राम नम्बर से जांच करे अगर प्रोग्राम नंबर गलत है तो तुरंत सुपरवाइज़र को बताये.	
5	मशीन पर जो जाँब चालू है उसके गेज मशीन पर है की नहीं ये जाँच करे.	
6	फिक्सचर पर पार्ट लगानेसे पहले पार्ट क्लीन है , पार्टमें कुछ डिफेक्ट (जैसे ब्लो होल , अनफील , कोटिंग डिफेक्ट्स) नहीं है , जाँब पूरी तरहसे रेस्ट & क्लैप हुआ है उसकी खात्री करे	
7	सायकल चालू करने के लिए मशीनपर साइकिल स्टार्ट बटन दबाये। साइकिल चालू होनेपर मशीन का दरवाजा बंद रखे	
8	ऑपरेशन साइकिल खतम होनेके बाद पार्टको फाइल , नोगा टूल & चाम्फर टूल की सहायतासे डीबरिंग करे. पार्ट को बर ना रहे ये सुनिश्चित करे, उसके बाद पार्टको एयर मारके क्लीन करे.	
9	पहले सायकल के मशीनिंग किये हुए जाँब मशीन पर उपलब्ध गेज से चेक करने है , यदि जाँब गेज चेक करने पर नॉट ओके है तो सुपरवाइज़र को बताना है ,और पहले ५ जाँब FFPA रिपोर्ट भरने के लिए क्वालिटी इंस्पेक्टर को देना है , क्वालिटी इंस्पेक्टर के FFPA रिपोर्ट ओके होने के बाद प्रोडक्शन शुरू करना है .	
10	ओपरेटर को चेक किये हुए एसब डाइमेंशन्स के रीडिंग Hourly Report (घंटेका प्रोडक्शन रिपोर्ट) में लिखना है.	
11	डायमेंशन चेक करनेके लिए अगर एयर गेज का इस्तेमाल होता होगा तो उसका मास्टरिंग कैलिब्रेशन करे उसके बाद ही पार्ट की रीडिंग ले.	
12	घंटे में एक बार पार्ट को चेक करे , चेक किये हुए एरीडिंग & प्रोडक्शन पार्ट की संख्या Hourly रिपोर्टमें लिखे.	
13	शिफ्ट के दौरान जाँब के डायमेंशन अगर नॉट ओके आते है तो मशीन बंद करे और क्वालिटी सुपरवाइज़र को बताये.	NA
14	सुनिश्चित करे के ओके पार्ट्स को डेंट डैमेज नहीं हुआ है। अगर पार्ट्स में डिफेक्ट है तो उसे डिफेक्ट के नाम के साथ मार्क करे & रिजेक्शन है तो रिजेक्शन बिन (लाल बिन) में डाले और अगर रेवर्क हो सकता है तो रेवर्क बिन (पिले बिन) में डाले . ओके पार्ट को डॉट मारके ओके बिन में डाले .	
15	मशीनमें अगर असामान्य आवाज और वोल्टेज कम ज्यादा हो तो इमरजेंसी बटन दबाये.	
16	पार्ट को अगर ऑइल लगाने की सुचना दी गयी हो तो उसके अनुसार पार्ट को ऑइल लगाए.	NA