

## कामासबधी सूचना Work Instruction

ऑपरेशन :

विभाग : CNC

जनरल कामाविषयी सूचना :

१. सर्वप्रथम मशीन व आजुबाजुचा परिसर स्वच्छ करावा.
२. आपण वापरत असलेले टुल्स कटर्स व गेजेस मशीनवर असल्याची खात्री करा.
३. आपल्या कामाला लागणारी वस्तू योग्य जागी ठेवा व अनावश्यक वस्तू असल्यास सुपरवायजर च्या नजरेस आणून द्या.

सुरक्षेविषयी सूचना :

१. काम करताना सुरक्षिततेची साधने वापरावी.  
उदा. सेफ्टी शुज
२. डोळेच्या सेफ्टी साठी सेफ्टी गॉगल चा वापर करावा .
३. लॉन्ग सलिव्ह , लॉन्ग कपडे परिधान करू नये .
४. स्लिप अव्हॉइड कारणासाठी आपली जागा कूलंट , चिप , एअर पासून फ्री असावी
५. स्पिंडल चालू करण्यापूर्वी मशीन चे क्लिग टूल , होल्डर अँड इतर साहित्य टाईट असल्याची खात्री करावी .
६. मॅटाइन्स आणि रिपेअर चे काम करताना मशीन पॉवर ऑफ असल्याची खात्री करावी.  
जेथे गरज असले तर जास्ती ची काळजी घावी.

तांत्रिक सूचना :

१. जॉब चक किंवा कॉलेट मध्ये बसल्याची खात्री करा.
२. जॉबनुसार स्पीड व फीड देवा.
३. प्रत्येक २५०० जॉब नंतर जॉ बोरिंग करावे.
४. चक रनआऊट जास्तीत जास्त ०.०५ MM असावा.

चेकिंग सूचना :

१. प्रत्येक डायमेन्शन Mean ला सेट करावे.
२. प्रत्येक सेटिंगला पहिले ५ पीस १००% चेक करणे.
३. इन्सर्ट वियर झाल्यास लगेच चेक करणे.
४. ऑपरेशनल स्टॉप दिलेल्या पार्टला ऑपरेशन पूर्ण झाले आहे का ते चेक करा. प्रत्येक डायमेन्शन 100% चेक करा.
५. काही शंका असल्यास सुपरवाईझरची संपर्क साधणे.
६. प्रत्येक तासाला जॉब चेक करून रिपोर्ट भरणे.
७. रीवर्क व रेजेक्सन दोन वेगवेगळ्या पिचळ्या व लाल बिन मध्ये ठेवा.
८. मटेरियल बिन मध्ये एडेंटिफिकेशन चा टॅग टाकावा .

तयार केले:

स्वीकृत केले: