



Harshad Engineering Company
वके इंस्ट्रक्शन - फायनल इन्स्पेक्शन कार्यपध्दती

HEC/PRD/01-P

Rev. No. 03 Rev. Date 20.05.2022

- फायनल इन्स्पेक्शन साठी पार्ट घेण्यापूर्वी बिनमध्ये टॅग आहे कि नाही ते तपासून घ्या
- फायनल इन्स्पेक्शन साठी पार्ट घेण्यापूर्वी तापपिंग बरं व पंचिंग बरं (टिकली) रॉड च्या साहाय्याने काडून घ्यावीत .
- डी एफ (df & Compression) होल झालेले आहेत कि नाही ते १०० % पिन च्या साहाय्याने तपासून घ्यावीत..
- ग्रूव्ह विड्थ गो नोगो (स्लिप गेज) च्या मदतीने १०० % तपासून घ्यावी.
- पार्टची टोटल लेन्थ गेजच्या साहाय्याने १००% तपासून ओके असलेले पार्टस डिस्पॅच करावे
- १०.७५ मिमी गेजच्या साहाय्याने सर्व पार्टची आई डी तपासून ओके असलेले पार्टस डिस्पॅच करावे
- थ्रेडिंग मेटिंग पार्ट (बोल्टच्या) मदतीने १०० % तपासून घ्यावीत
- सर्व पार्टचे बरं, विब्रेशन मार्क, ऑपेरेशन मिस्सिंग , हॉल्फ टॅपिंग , डॅमेज , विसुअली तपासून घ्यावीत.
- टोटल लेंग्थ डायल स्टॅन्ड च्या मदतीने १००% तपासून घ्यावीत
- सर्व ओके पार्ट डिझेल क्लीनिंग साठी पुढे द्यावी.
- नॉट ओके पार्ट रेड (लाल) बिन व रेवोर्क पार्ट येल्लो (पिवळा) बिन मध्ये ठेवने

Rev. No.	Rev. date	Description	Resp.
0	01.06.2016	New Release	PDJ
1	30.06.2019	100 % visual inspection for thread	DGD
2	17.07.2020	100 % inspectio of DF hole & groove width by pin gauge	DGD
3	20.05.2022	100 % inspection of total lenth & ID added , Tag check point added	PDJ