



### WORK INSTRUCTION

Subject: 100% Final Inspection -Case Bottom KONA DRUM / DISC

Station :-Visual Inspection

LOCATION - GDC

Responsibility :- Inspector

APPLICABILITY	USE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENTS (PPEs) कार्यस्थल में सुरक्षा उपकरणों का उपयोग	
	Protective Gloves for Hand protection ( सुरक्षा दस्ताने पहनें )	Safety Helmet for head protection ( सुरक्षा हेलमेट पहनें )
	Safety Shoes ( सुरक्षा जूते पहनें )	Mask/Respirator ( सुरक्षा मास्क पहनें )
	Ear Plug ( सुरक्षा Ear Plug पहनें )	Goggles for Eye protection ( सुरक्षा चश्मा पहनें )

1. OBJECTIVE : To Provide The Guideline For Visual Instructions For -Case Bottom KONA DRUM / DISC

2. INSTRUCTIONS : सभी पार्ट्स 100% निचे दिए निर्देशानुसार चेक करने हे

Sr.No	How (Ref. Photo, Doc. No)	WHAT IS DONE /ACTIVITY	CHECKING METHOD	FREQUENCY	RESPONSIBILITY
01		1.दिखाए गए चित्र के अनुसार 2. nos. fender व 1 nos. rib है । इसमें चिप ऑफ, डैट ,डैमेज नॉनफिलिंग,फ्रैश और क्रैक नहीं होना चाहिए। 2. Enjector pin $\pm 0.3$ से ज्यादा up /down नहीं होना चाहिए। 3.दिखाए गए चित्र के अनुसार supplier identification mark,date,month and year पढ़ने योग्य होना चाहिए। 4. दिखाए गए चित्र के अनुसार axial width क्रैक डैट ,डैमेज नॉनफिलिंग,नहीं होना चाहिए। 5. दिखाए गए चित्र के अनुसारब्लो होल, श्रैकेग ,डैट ,डैमेज और क्रैक नहीं होना चाहिए।	VISUAL	100%	INSPECTOR
02		1.दिखाए गए चित्र के अनुसार 2. nos. fender व 1 nos. rib है । इसमें चिप ऑफ, डैट ,डैमेज नॉनफिलिंग,फ्रैश और क्रैक नहीं होना चाहिए। 2. दिखाए गए चित्र के अनुसार कास्टिंग साइड एरिया में पार्टिंग लाइन, नॉनफिलिंग, एक्स्ट्रा फिलिंग आदि नहीं होना चाहिए।	इंस्पेक्टर	शिफ्ट अनुसार	100%
03		1.दिखाए गए चित्र के अनुसार 2. nos. fender व 1 nos. rib है । इसमें चिप ऑफ, डैट ,डैमेज नॉनफिलिंग,फ्रैश और क्रैक नहीं होना चाहिए। 2.दिखाए गए चित्र के अनुसार axial width एरिया चेक करे , डैट ,डैमेज नॉनफिलिंग,फ्रैश और क्रैक नहीं होना चाहिए। 3.दिखाए गए चित्र के अनुसार color variation नहीं होना चाहिए।	इंस्पेक्टर	शिफ्ट अनुसार	100%
04		1.दिखाए गए चित्र के अनुसार 2. nos. fender व 1 nos. rib है । इसमें चिप ऑफ, डैट ,डैमेज नॉनफिलिंग,फ्रैश और क्रैक नहीं होना चाहिए। 2. दिखाए गए चित्र के अनुसार कास्टिंग साइड एरिया में पार्टिंग लाइन, नॉनफिलिंग, एक्स्ट्रा फिलिंग आदि नहीं होना चाहिए।	इंस्पेक्टर	शिफ्ट अनुसार	100%
05		1.दिखाए गए चित्र के अनुसार Axial Bottom face एरिया में पार्टिंग लाइन, नॉनफिलिंग, एक्स्ट्रा फिलिंग आदि नहीं होना चाहिए।	इंस्पेक्टर	शिफ्ट अनुसार	100%
06		1. दिखाए गए चित्र के अनुसार Top face में Tapper , oil seal area wall thickness variation ,चिप ऑफ, डैट ,डैमेज नॉनफिलिंग,फ्रैश और क्रैक नहीं होना चाहिए। 2. दिखाए गए चित्र के अनुसार BTA AREA में GAS BLOCK नहीं होना चाहिए।	इंस्पेक्टर	शिफ्ट अनुसार	100%
07		1:-दिखाए गए चित्र के अनुसार PART में (BLACK SHADE) कलर चेंज नहीं होना चाहिए।	इंस्पेक्टर	शिफ्ट अनुसार	100%

PREPARED BY:

REVIEWED BY:

APPROVED BY:

ISSU

*[Signature]*

*[Signature]*

*[Signature]*

100% INSPECTED

Revision History

Rev. No	Date
1	21.10.2022

Change Description
Oil seal area wall thickness variation

CONTROLLED COPY

Changed By  
KAPIL



DOC. NO.: WI-QC-FI-075-002
Rev.No. '01
Rev. Date. : 21.10.2022

योग करें। Protection	APPLICA- BILITY
रक पड़ें ) ction	

Reaction plan	
	<p>किसी भी प्रकार का पाट वर्क इंस्ट्रक्शन के अकाउंटिंग न हो तो उसके ऊपर रेड मार्कर से मार्क करके डेट एंड शिफ्ट मेंशन करके रिजेक्शन बिन में डालना है, और अपने शिफ्ट इंचार्ज को सूचित करना है</p>
	<p>किसी भी प्रकार का पाट वर्क इंस्ट्रक्शन के अकाउंटिंग न हो तो उसके ऊपर रेड मार्कर से मार्क करके डेट एंड शिफ्ट मेंशन करके रिजेक्शन बिन में डालना है, और अपने शिफ्ट इंचार्ज को सूचित करना है</p>
	<p>किसी भी प्रकार का पाट वर्क इंस्ट्रक्शन के अकाउंटिंग न हो तो उसके ऊपर रेड मार्कर से मार्क करके डेट एंड शिफ्ट मेंशन करके रिजेक्शन बिन में डालना है, और अपने शिफ्ट इंचार्ज को सूचित करना है</p>
	<p>किसी भी प्रकार का पाट वर्क इंस्ट्रक्शन के अकाउंटिंग न हो तो उसके ऊपर रेड मार्कर से मार्क करके डेट एंड शिफ्ट मेंशन करके रिजेक्शन बिन में डालना है, और अपने शिफ्ट इंचार्ज को सूचित करना है</p>
	<p>किसी भी प्रकार का पाट वर्क इंस्ट्रक्शन के अकाउंटिंग न हो तो उसके ऊपर रेड मार्कर से मार्क करके डेट एंड शिफ्ट मेंशन करके रिजेक्शन बिन में डालना है, और अपने शिफ्ट इंचार्ज को सूचित करना है</p>
	<p>किसी भी प्रकार का पाट वर्क इंस्ट्रक्शन के अकाउंटिंग न हो तो उसके ऊपर रेड मार्कर से मार्क करके डेट एंड शिफ्ट मेंशन करके रिजेक्शन बिन में डालना है, और अपने शिफ्ट इंचार्ज को सूचित करना है</p>
	<p>किसी भी प्रकार का पाट वर्क इंस्ट्रक्शन के अकाउंटिंग न हो तो उसके ऊपर रेड मार्कर से मार्क करके डेट एंड शिफ्ट मेंशन करके रिजेक्शन बिन में डालना है, और अपने शिफ्ट इंचार्ज को सूचित करना है</p>
	<p>किसी भी प्रकार का पाट वर्क इंस्ट्रक्शन के अकाउंटिंग न हो तो उसके ऊपर रेड मार्कर से मार्क करके डेट एंड शिफ्ट मेंशन करके रिजेक्शन बिन में डालना है, और अपने शिफ्ट इंचार्ज को सूचित करना है</p>

UED BY :

