



WORK INSTRUCTION
कार्य निर्देश

Doc. No. WI / PRM / 005
Rev.No. 00
Eff.Date 10.10.18

पार्ट का नाम :- कोर प्लेट

पार्ट नंबर :-

कार्यक्षेत्र :- ओवन

- (1) शॉट ब्लास्टिंग से चेक किये हुए मटेरियल को फिक्सचर में भरे और फिर फिक्सचर को टेबल के ऊपर रखकर फिक्सचर को नट से अच्छी तरह से टाइट करे। अब फिक्सचर को ओवन में रख दे।
- (2) ओवन में फिक्सचर को सही से रखेंगे।
- (3) अब ओवन को चालू करेंगे और ओवन का टेम्परेचर $270 \pm 10^{\circ}\text{C}$ पर सेट करेंगे।
- (6) जब टेम्परेचर $270 \pm 10^{\circ}\text{C}$ हो जायेगा तो मटेरियल को ओवन में 30 मिनट्स के लिए होल्ड करेंगे तथा बज़र बजने के बाद ओवन का गेट खोल देंगे और 30 मिनट्स तक ठंडा करेंगे।
- (7) अब फिक्सचर को ओवन से बाहर निकाल कर मटेरियल को ठंडा होने देंगे।
- (8) जब मटेरियल ठंडा हो जायेगा तब फिक्सचर को स्टैंड पे रखकर खोलेंगे और पार्ट को फाइनल इन्स्पेक्शन के लिए भेज देंगे।
- (9) सुपरवाइज़र के निर्देशानुसार ही कार्य करे।
- (10) किसी भी प्रकार की प्रॉब्लम आने पर अपने सुपरवाइज़र को सूचित करे।
- (11) कार्य करते समय अपनी सुरक्षा का विशेष ध्यान रखें।
- (12) 5S मेन्टेन करके रखे गंदगी न फैलाये सफाई का विशेष ध्यान रखें।
- (13) हैंड ग्लव्स, जूता, चश्मा, इयरप्लग, हेलमेट और फेस मास्क का प्रयोग सेफ्टी के लिए अनिवार्य है।
- (14) हीटिंग के बाद सभी फिक्सचर से 2-2 पार्ट लेकर प्लैटनेस चेक करें

CONTROLLED COPY

Prepared By:-

Approved By:-