



## Harshad Engineering Company

वके इंस्ट्रक्शन - हेडर

HEC/PRD/01-C  
Rev. No. 06 Rev. Date 29.01.2023

- मशीन चालू करा.
- वेरिअबल फ्रीक्यूएनशी ड्राईव पनेल चालू करा आणि फ्रीक्यूएनशी सेटिंग चेक करा.
- मशीनच्या सर्व ठोकानसचे ऑइलिंग आणि गेअर्सला ग्रीसिंग करून घेने.
- वेरिअबल फ्रीक्यूएनशी ड्राईव पनेल चालू करा आणि फ्रीक्यूएनशी सेटिंग चेक करा.
- मशीन जवलळील ऑपरेटर स्टँडवर उभे रहा.
- लोडर आणि डाय मधे जॉब अडकलेला आहे की नाही ते बघून घ्या.
- शिफ्ट मधून दोनदा , सर्व डाय आणि पंच टाईट आहे की नाही, त्याच्यावर स्कॅप टुकडे नसेल याचि खात्री करुण घ्या.
- नेहमी इन्चिंग मेथडनीच मशिन सुरु करा.
- मशीनच्या एक दोन सायकल चालून झाल्यावर मशिनचा काही वेगला आवाज नाही हे तपासुन पहा.
- मशीन २-३ सायकल आण्डल चलवा आणि परत सर्व ठोकानसचे ऑइलिंग चेक करुन घ्या.
- मशीन चालू असताना लोडरमधे एक जॉब लावा.
- मशीन चालू असताना मशीनमधे हात घालू नहे.
- एक जॉब घेउन कंट्रोल प्लान HEC/CP/.....n प्रमाने पार्टचे डायमेनशन चेक करा. जॉब ओके असल्यास मशीन पुढे चालू ठेवा व इन-प्रोसेस इन्स्पेकशन HEC/QAD/०२ रिपोर्ट मध्ये रिडींग नोट करून ठेवा .
- सेटिंग बदलल्यानंतर पहिले ५ पार्ट टर्निंग करून हेक्स ऑफसेट व हेक्स डेपथ व्हेरिएशन तपासून घ्या. ओके असल्यास मशीन चालू करा , नॉट ओके असल्यास सेटिंग दुरुस्त करून घ्या.
- प्रत्येक ४ तासांनी २ पार्ट टर्निंग करून हेक्स ऑफसेट व हेक्स डेपथ व्हेरिएशन तपासून घ्या. ओके असल्यास मशीन चालू ठेवा, नॉट ओके असल्यास सेटिंग दुरुस्त करून घ्या.
- प्रत्तेक जॉब काढल्यावर हेक्स बर व सॅम्पलिंग पद्धतीने प्लग गेज ने ID चेक करणे
- प्रोडक्शन चालू असताना एखादा पार्ट नॉट ओके असल्यास तो पार्ट रिजेक्शन बिन (लाल बिन) मध्ये टाकावा.
- प्रोडक्शन चालू असताना एखादा जॉब नॉट ओके भेटल्यास तो लॉट १००% इन्स्पेकशन करावा.
- जॉबची साईज बरोबर असेल तर जॉब लोडरला लावा.
- शिफ्ट समप्ल्यावर सपूर्ण मशीन साफ करुण घ्या.
- वि.फ.डी. अणि प्रेस एमर्जशी स्विच बंद करा व मशीन बंद करुण पेनल बोर्ड मधील मेन स्विच बंद करा.
- ऍक्सीडेन्ट झाल्यानंतर सपूर्ण टुलिंग डॅमेज नसल्याची खात्री करा

Rev. No.	Rev. date	Description	Resp.
0	01.06.2016	New Release	PDJ
1	01.04.2017	एक जॉब घेउन कंट्रोल प्लान HEC/CP/.....n प्रमाने पार्टचे डायमेनशन चेक करा. जॉब ओके असल्यास मशीन पुढे चालू ठेवा व इन-प्रोसेस इन्स्पेकशन HEC/QAD/०२ रिपोर्ट मध्ये रिडींग नोट करून ठेवा .	PDJ
2	27.07.2017	Point added- प्रत्तेक जॉब काढल्यावर हेक्स बर व सॅम्पलिंग पद्धतीने प्लग गेज ने ID (Ø10.70) चेक करणे	PDJ
3	18.03.2019	Point added- प्रोडक्शन चालू असताना एखादा पार्ट नॉट ओके असल्यास तो पार्ट रिजेक्शन बिन (लाल बिन) मध्ये टाकावा.	HSC
4	15.02.2020	Point added- सेटिंग बदलल्यानंतर पहिले ५ पार्ट टर्निंग करून हेक्स ऑफसेट व हेक्स डेपथ व्हेरिएशन तपासून घ्या. ओके असल्यास मशीन चालू करा , नॉट ओके असल्यास सेटिंग दुरुस्त करून	DGD
5	29.11.2021	Point added - शिफ्ट मधून दोनदा , सर्व डाय आणि पंच टाईट आहे की नाही, त्याच्यावर स्कॅप टुकडे नसेल याचि खात्री करुण घ्या.	JRB
6	29.01.2023	Point added - ऍक्सीडेन्ट झाल्यानंतर सपूर्ण टुलिंग डॅमेज नसल्याची खात्री करा	PDJ