



Harshad Engineering Company

वके इंस्ट्रक्शन - हेडर

HEC/PRD/01-C

Rev. No. 06 Rev. Date 29.11.2021

- मशीन चालू करा.
- वेरिअबल फ्रीक्यूएनशी ड्राईव पनेल चालू करा आणि फ्रीक्यूएनशी सेटिंग चेक करा.
- मशीनच्या सर्व ठीकानसचे 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 ठीकानसचे 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 करुन ठेवा .
- सेटिंग बदलल्यानंतर पहिले ५ पार्ट टर्निंग करुन हेक्स ऑफसेट व हेक्स डेपथ व्हेरिएशन तपासून घ्या. ओके असल्यास मशीन चालू करा , नॉट ओके असल्यास सेटिंग दुरुस्त करुन घ्या.
- प्रत्येक ४ तासांनी २ पार्ट टर्निंग करुन हेक्स ऑफसेट व हेक्स डेपथ व्हेरिएशन तपासून घ्या. ओके असल्यास मशीन चालू ठेवा, नॉट ओके असल्यास सेटिंग दुरुस्त करुन 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 संपूर्ण मशीन साफ करुण घ्या.
- वि.फ.डी. अणि प्रेस एमर्जशी स्विच बंद करा व मशीन बंद करुण पेनल बोर्ड मधील मेन स्विच बंद 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 करुन 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 करुन हेक्स ऑफसेट व हेक्स डेपथ व्हेरिएशन तपासून घ्या. ओके असल्यास मशीन चालू करा , नॉट ओके असल्यास सेटिंग दुरुस्त करुन | 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 संपूर्ण टर्निंग डॅमेज नसल्याची खात्री करा | PDJ |