

WORK INSTRUCTIONS COLD FORGING

1. Draw the tooling from tool store as per drawing.
ड्राइंग के अनुसार टूल स्टोर से टूलिंग निकले.
2. Counter check the tooling before setting the machine.
मशीन को सेट करने से पहले टूलिंग की जांच करें.
3. Check the raw material as per drawing & Visual defect before loading coil on the machine.
मशीन पर कॉइल लोड करने से पहले ड्राइंग के अनुसार रॉ मटेरियल और विजुअल डिफेक्ट की जांच करें.
4. Set the tooling on machine as per sequence given in the drawing.
ड्राइंग पर दिए गए क्रम के अनुसार टूलिंग मशीन पर सेट करें.
5. Check the part at each station as per stage drawing.
स्टेज ड्राइंग के अनुसार हर स्टेज का पार्ट चेक करे.
5. Take out 5 Piece & Check all parametrs as per drawing.
पाच पार्ट निकले और ड्राइंग के अनुसार सभी पैरामीटर्स चेक करें.
6. Rectify the machine setting till accepted pieces are manufactured.
जब तक ओके पार्ट्स न मिले तब तक मशीन सेटिंग को सुधारें.
7. Keep the rejected material (setting pieces) in red bin
रिजेक्शन पीसेस (सेटिंग पीस) को लाल बिन में रखें.
8. Handover the first 5 accepted pieces to QA Inspector for machine setting approval.
मशीन सेटिंग अप्रूवल के लिए 5 पार्ट्स QA इंस्पेक्टर को जाँच के लिए दो.
9. Run the machine if QA inspector approves the first piece sample.
QA इंस्पेक्टर ने अप्रूवल देने के बाद ही मशीन रन करे.
10. Check the part every fifteen minutes & record after every hour
हर 15 मिनट के बाद पार्ट्स को चेक करे और हर घंटे के बाद रिकॉर्ड करें.
11. Put identification tag on ok / not ok parts
ओके / नॉट ओके पार्ट्स टैग से आइडेंटिफिकेशन करे.
12. If there is a machine or tool failure that causes the job to be rejected and is not noticed immediately or realized after some time then quarantine all jobs.
यदि कोई मशीन या टूल फेल हो जाता है जिसके कारण जॉब्स रिजेक्ट हो रहे हैं, ये तुरंत देखा और कुछ समय बाद पता चला तो सभी पार्ट्स को क्वारंटाइन / होल्ड करे.
13. Repeat WI NO. 5 to 9 if forging dies or punches are changed.
फोर्जिंग डाइज / पंचेस चेंज करने के बाद WI NO. 5 to 10 रिपीट करे.

Prepared By: - Mr. Vinod Chandre

Approved By: - Mr. Shrikant Magar

CONTROLLED COPY