



WORK INSTRUCTION कार्य निर्देश

ACE/QA/WI/02
REV No.: 01
DATE: 06-04-2022

पार्ट का नाम :- कोर प्लेट

पार्ट नंबर :- ETL ALL PARTS

कार्यक्षेत्र :- फाइनल इंस्पेक्शन

(1) पार्ट को 100% विजुअल चेक करेंगे निम्नलिखित बातों का ध्यान रखेंगे :-

- (a) पार्ट पर डेंट नहीं होना चाहिए ।
- (b) पार्ट बेंड नहीं होना चाहिए ।
- (c) पार्ट में आउट कटिंग नहीं होनी चाहिए ।
- (d) पार्ट में ब्लो होल नहीं होना चाहिए ।
- (e) पार्ट में नॉन फिलिंग नहीं होनी चाहिए ।
- (f) पार्ट अनक्लीन नहीं होना चाहिए ।
- (g) पार्ट पर आयल मार्क नहीं होना चाहिए ।
- (i) कोई भी पार्ट आपस में मिक्स नहीं होने चाहिए ।

(2) पार्ट में किसी भी प्रकार की मिक्सिंग नहीं होनी चाहिए ।

(3) रिजेक्ट पार्ट को लाल बिन में या लाल टैग लगा के बिन में रखे और ओके पार्ट्स के 125pcs का बंडल बना के रख ले ।

(4) सुपरवाइजर के निर्देशानुसार ही कार्य करे ।

(5) किसी भी प्रकार की प्रॉब्लम आने पर अपने सुपरवाइजर को सूचित करे ।

(6) कार्य करते समय अपनी सुरक्षा का विशेष ध्यान रखें।

(7) 5S मेन्टेन करके रखे गंदगी न फैलाये सफाई का विशेष ध्यान रखें ।

(8) सारे पार्ट को 100% रिसेविंग गेज में चेक करना है ।

(9) पार्ट रिसेविंग गेज में आसानी से निकलना चाहिए । यदि पार्ट रिसेविंग गेज में आसानी से नहीं निकलता है तो उस पार्ट को रिजेक्शन में डालिये ।

(10) कोर प्लेट में क्रैक पीसेस को चेक करने के लिए 100% साउंड टेस्टिंग करनी है और निम्नलिखित बातों का ध्यान देना है:-

- (a) यदि प्लेट में से टन-टन की आवाज आये तो पीस ओके है ।
- (b) यदि प्लेट में से फट-फट की आवाज आये तो पीस रिजेक्ट/क्रैक है ।

(11) प्रत्येक घंटे में अपने सुपरवाइजर से रफनेस चेक करायें यदि रफनेस काम आती है तो उस लोट को होल्ड करे और दुबारा शॉट ब्लास्टिंग करने के लिए दे।

Prepared By.-

Approved By.-