

Eye Sequence Chart

Customer Name:- 1118 ETL (E-92/93)




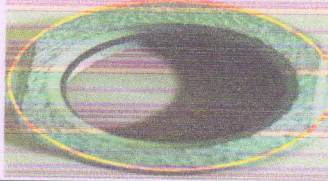


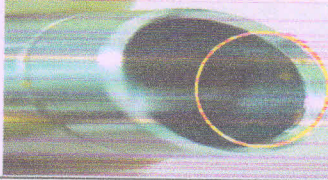








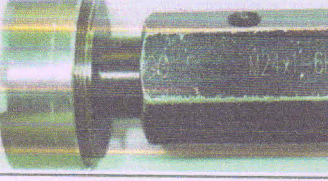





Format No.- F/QA/26

Part Name:- COVER CAP Ø33 SPD

Rev. No:-01

Part No:- F2PH022120 XB

Rev. Date:- 13.08.18

Sr. No.	Checking Parameter & Visual App.	Special Characteri	App. & Gauges Photo	Checking Method	Checking Frequency	Responsible Person
1	पार्ट मध्ये कुठल्याही प्रकारचे प्लेटिंग डिफेक्ट नसल्याची खात्री करून घ्या. उदाहरणार्थ ब्लॅक स्पॉट किंवा जंग लागलेला नसावा.	-		  डोळ्याने बघा	१००%	सुनीता पडोळ, गायकवाड, जाधव, शेख, सुरवसे.
2	पार्टच्या टॉप फेस वरची फिनिश खराब नसल्याची खात्री करून घ्यावी	-		  डोळ्याने बघा	१००%	
3	पार्टच्या ID ला थ्रेशोर्टिंग झाल्याची खात्री करून घेणे. थ्रेशोर्टिंग नसलेला पार्ट रिजेक्ट करावा.	-		  डोळ्याने बघा	१००%	
4	पार्टच्या टॉप फेस वर मिलिंग झाल्याची खात्री करून घ्या. मिलिंग शिफ्ट झालेली नसावी. मिलिंग दोन्ही साईड ने समप्रमाणात असल्याची खात्री करून घेणे	-		  डोळ्याने बघा	१००%	
5	पार्टच्या टॉप फेस वर मिलिंग झाल्याची खात्री करून घ्या. मिलिंग डेपथ ३ MM पेक्षा कमी नसल्याची खात्री करून घ्या कमी किंवा जास्त आढळ्यास पार्ट रिजेक्ट करा	-		  डोळ्याने बघा	१००%	
6	पार्ट M 24 X 1-6H च्या थ्रेड प्लग गेजच्या GO बाजूने (गो गेज) जात असल्याची व NO GO जात नसल्याची खात्री करून घ्या.	-		  थ्रेड प्लग गेज	१००%	
7	पार्ट M 24 X 1-6H चा मायनर डाय (MINOR DIA) प्लग गेजच्या GO बाजूने (गो गेज) जात असल्याची व NO GO जात नसल्याची खात्री करून घ्या.	-		  प्लग गेज	१००%	

Legends:- 1) P- Past Problem (याआधी कस्टमर कम्प्लेंट),

2) I- Important Dimension (महत्वाचे डायमेंशन).

1. रिजेक्ट (Reject) पार्ट लाल बिन मध्ये ठेवा. रिवर्क (Rework) पार्ट पिवळ्या बिन मध्ये ठेवा.

2. रिजेक्शन (Rejection) जास्त येत असेल तर सुपरवायझर ला त्वरित कळवा.