



































After

STAR PROJECTS INDIA

Daily Machine Check Sheet (मशीन प्रतिदिन चेक शीट)

F12(MANTICMC)
REV. NO.: 01
REV. DATE: 01-03-2024

MACHINE NAME: SHOT BLASTING		MACHINE No.:	MONTH :	YEAR : 20.....	SHIFT:-'A' & 'B'	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Check Points / क्या चेक करना है ?		कैसे करना है ?	कब करना है ?																																	
O CLEAN सफाई		मशीन की अच्छी तरह सफाई करें, मशीन पर तेल या धूल न हो। डस्ट कलेक्टर को साफ करें।		हर रोज																																
		मशीन में तेल (आयल) की लीकेज को चेक करें।		हर रोज																																
L LUBRICATION (तेल / रिफिल)		शॉट्स की लीकेज के लाइनर को चेक करें कहीं से शॉट्स निकल तो नहीं रहे।		हर रोज																																
		मशीन को असामान्य (abnormal) आवाज़ के लिए चेक करें। अगर मशीन से असामान्य आवाज़ आ रही हो तो अपने सुपरवाइजर को सूचित करें।		हर रोज																																
I INSPECTION (जांच)		मोटर की जांच करें उसमें नट, बोल्ट, वोल्ट, शाफ्ट डीसे या डैमेज न हो।		हर रोज																																
		मशीन को उससे लागे नियर्स के लिए चेक करें कहे से डैमेज न हो।		हर रोज																																
		मोटर को चेक करें वह सही काम कर रही है या नहीं।		हर रोज																																
		कन्वेयर को चेक करें वह सही काम कर रही है या नहीं ?		हर रोज																																
		अगर कोई प्लेक-ग्रीके मशीन पर हुआ है तो उसको चेक करें क्या वह काम कर रहा है या नहीं।		हर रोज																																
		पैनल को चेक करें वह सही काम कर रहा हो , कहीं से कुछ भी उसमें डैमेज न हो।		हर रोज																																
		शॉट्स की क्वालिटी को चेक करें, शॉट्स को उसके साइज , कार्बन की मात्रा , नमी के लिए चेक करें। शॉट्स में नमी न हो कार्बन न हो , साइज सही हो।		हर रोज																																
		ब्लेड्स को चेक करें कहीं से डैमेज न हो व सही काम कर रहे हो।		हर रोज																																
		शॉट्स की मात्रा (45 -50) कितनी से ज्यादा या काम नहीं होनी चाहिए।		हर रोज																																
		टाप-अप मोटर को चेक करें वह सही होना चाहिए।		हर रोज																																
T TIGHTENING (कसना)		बेल्ट कटी-फटी नहीं होनी चाहिए।		हर रोज																																
		निशुल्खित को जांचे व कसे।		हर रोज																																
		नट व बोल्ट कनेक्शंस, वोल्ट		हर रोज																																

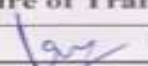

Page 1

CHECKED BY:-
VERIFIED BY:-
APPROVED BY:-


Rev No.	Rev. Date	Description
01	01-02-2024	Belt condition checkpoint added

LEGENDS ✓ OK ✗ NOT OK

Training Record

STAR PROJECTS INDIA		ON JOB TRAINING			DATE OF TRAINING	F13/P&A(OJT)
					02/02/2024	REV:00
						DATE:10.10.18
Training Given By:		Signature of Trainer			Topic:	Internal/ External
Mr. Ramveer					Bend & Buckling Issue in CP.	Internal.
SR. NO	Name of Employee	Deptt.	Designation	Signature	Topic Summary	Remarks
1.	Chauday	Prod ⁿ	shot-Blasting opk	चन्दन	<p>सभी कर्मचारियों को सूचित किया जागा है, कि ENSURANCE की सभी Concept में Bend और Buckling की समझा सारी है, जिसका कारण shot-Blasting Machine की part carrying Belt का फटना है, Belt फटने के कारण ps आपस में फस जा रहे में जिसकी वजह से पाट Bend हो रहे में, अतः मशीनकी Daily check sheet में Belt की Condition को check करे करेंगे। E.T.L के सभी पाट A Shift में ही चेक करेंगे। (Night Shift में Material चेक नहीं करेंगे।)</p>	
2.	Ramlakhan	"	"	रामलखन		
3.	Pankaj	"	"	पंकज		
4.	Charan Singh	"	"	चरन		
5.	Sanjay	Prod ⁿ foreman	foreman	Sanjay		
6.	Kapil	"	"	Kapil		
7.	Jitendra	Prod ⁿ Foreman	slot Blasting	जितेंद्र		
8.	Vikash	Q.A.	Engg.	Vikash		
9.	Anil	Q.C.	Engg.	Anil		
10.	Vishundayal	Q.C.	Insp.	विशुनदयाल		
11.	Beijuth	Q.C.	Insp	बेजुथ		
12.	Lexmi	Q.C.	Insp	लक्ष्मी		
13.	Anil	Q.C.	Insp	अनील		
PREPARED BY: 						

Quality Alert.

STAR PROJECTS INDIA		Quality Alert	
Date Reported	02-02-2024	Customer :-	ENDURANCE TECHNOLOGIES LTD/
Customer Part No./Model	3W4S, K-70, LML	Process :-	Shot Blasting & Final Inspection
Product Name	Core Plate		
Details of complaints:-			
कोर प्लेट 3W4S, K-70 & LML में बेंड & बकलिंग की समस्या आ रही है।			
			
BEND (खराब पार्ट)		OK PART (ओके पार्ट)	
Action to be taken:-			
(1) कोर प्लेट में बेंड & बकलिंग की समस्या पाई गई है।			
(2) कोर प्लेट के प्रत्येक पार्ट को 100% गेज से चेक करें यदि गेज में कोई पीस अटकता है तो उसे रिजेक्ट करें।			
(3) क्वालिटी इंस्पेक्टर को ट्रेनिंग देनी है।			
(4) नाईट शिफ्ट में मटेरियल चेक नहीं करना है।			
(5) किसी भी प्रकार की समस्या आने पर क्वालिटी सुपरवाइजर को सूचित करें।			
Explainer: Mr. Ravish Singh		Participant Name: ① Chandan ② Ram Lakhan ③ Pankaj ④ Charan ⑤ Sanjay ⑥ Kapil ⑦ Jitendra ⑧ Vikash ⑨ Anil ⑩ Virendergopal ⑪ Bajnath ⑫ Lakshmi ⑬ Anurag	
PREPARED BY:- ANKIT GUPTA		APPROVED BY:- NEERAJ SHARMA	