## Before

																																		_									
STAR PROJECTS INDIA  STAR PROJECTS INDIA  Paily Machine Check Sheet ( मशीन प्रतिदिन चेक शीट )  Daily Machine Check Sheet ( मशीन प्रतिदिन चेक शीट )																																											
															EFF. DATE: 01-03-2023																												
													SHIFT:- 'A' & 'B'  21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31											31																			
		neck Points /	प्या वक करना है ?	कर्त करना ह र	474 475 11 6 7		A B	3 A B			ВА	6 A B	7 A B	8 A E	9 3 A		10 B	11 A B	12 A B	_	_	_	15 A B	 _	17 A B	18 A E	_	_	 21 A B		_	23 A B	A	_	25 A B	26 A E		_	28 A B			30 A B	A B
			मशीन की अच्छी तरह							D A	-					-					- A			 			1	-								_	+-		-	+~		-	
С	CLEAN HIPIS		मशीन की अच्छी तरह सफाई करे, मशीन पर तेल या धुल न हो।	35	हर रोज़							Ш				$\perp$																	Ш	_			Ш	_	_	Ш	_	!	
	CLEA		डस्ट कलेक्टर को साफ़ करे।	33E	हर रोज़																																						
EAKAGE	साव )		मशीन मे तेल ( आयल ) की लीकेज को चेक करे।	<b>*</b> *	हर रोज़																																						
r LUBRICATE/LEAKAGE (	तेल / रि	g d	शॉट्स की लीकेज के लाइनर को चेक करे कही से शॉट्स निकल तो नहीं रहे।	<b>≈</b> €	हर रोज़																													T									
			मशीन को असामान्य ( abnormal) आवाज़ के शिए चेक करें। अगर मशीन से असामान्य आवाज़ आ रहीं हो तो अपने सुप्रवाइजर को सुचित करें।	@	हर रोज़																																						
			मोटर की जांच करे उसमें नट,बोल्ट , बेल्ट , शाफ़्ट ढीले या डैमेज न हो।	~~ #	हर रोज़																																						
			मशीन को उसमें लगे गियर्स के लिए चेक करे कहें से डैमेज न हो।	**	हर रोज़																																						
			मोटर को चेक करे वह सही काम कर रही है या नहीं।	<b>~</b> ~	हर रोज़																																	T					
_	,		कन्वेयर को चेक करे वह सही काम कर रही है या नहीं ?	<b>~</b> ~	हर रोज़																																	T					
– INSPECTION ( जांच )			अगर कोई पोका-योके मशीन पर हुआ है तो उसको चेक करे क्या वह काम कर रहा है था नहीं।	**	हर रोज़																													T				$\top$					
INSP			पैनल को चेक करे वह सही काम कर रहा हो , कही से कुछ भी उसमे डैमेज न हो।	<b>≈</b> €	हर रोज़																																						
		11	शोटस की कालिटी को चेक करे, शॉट्स को उसके साइज, कार्बन की मात्रा ,नमी के लिए चेक करे। यॉट्स मे नमी न हो,कार्बन न हो, साइज सही हो।	\$ \$ H	हर रोज़																																						
			ब्लेड्स को चेक करे कही से डैमेज न हो व् सही काम कर रहे हो।	** #	हर रोज़																													T			П	T					
			शॉट्स की मात्रा ( 45 -50 ) किलो से ज्यादा या काम नहीं होनी चाहिए।	<b>*</b> *	हर रोज़																																	T					
			टॉप-अप मीटर को चेक करे वह सही होना चाहिए ।	22	हर रोज़																																	$\top$					
TIGHTENING (	कसना)	*	निम्नलिखित को जांचे व् कसे। नट व् बोल्ट कनेक्शंस, बेल्ट	**	हर रोज़																													#				#	#		#		
_   <b>-</b>			CHECKED BY:-																												+			+			+	$\top$	+	+	+		
			VERIFIED BY:-																																								
			APPROVED BY:																																								
		LEG	ENDS	~	ок		$\times$	NOT	ок						1					1 1							1 7															- 1 7	

After

	STAR PRO IFCTS INDIA																<b>'''</b>																													
	STAR PROJECTS INDIA  STAR PROJECTS INDIA  Daily Machine Check Sheet ( मशीन प्रतिदिन चेक शीट )  Err. Dative Start ( मशीन प्रतिदिन चेक शीट )																																													
						MACHINI				Daily	Macl	nine C	Check	She	et ( म	शीन प्र	गतिदि	न चेक	शीट	)																		ATE: 01-02	3-2023							
MAC			BLASTING					_				_					_	IONTH		YEAR : .20 SHIFT:- 'A' & 'B'																										
		Check Points /	क्या चेक करना है ?	केसे करना है ?	कब करना है ?	1 A B	2	3 A I	_	4 B A	5	A E	7	_	8	9	_		11 B	12 A E	_	_	14	15 A E	1 3 A		17 A B	18	1 3 A		20 A B	21 A E	2: A	_	23	24 A E	_	25	26	27	B A	_	29 A B	30	O B A	31
			मशीन की अच्छी तरह			АВ	A	Α Ι	ВА	В	, в	AE	A	В	, B	АВ	A	В	В	A E	S A	в	4 В	A	3 A	В	ч в	A	S A	в,	, в	AE	A	В	4 в	A -	ВА	В.	А В	A	ВА	В	AB	- A	ВА	В
С	HPIŞ		मशीन की अच्छी तरह सफाई करे, मशीन पर तेल या धुल न हो।		हर रोज़																																			Ш			$\perp$			
	۰۰ د	44	डस्ट कलेक्टर को साफ़ करे।	3 M 5 5	हर रोज़																																			Ш						
T IIIBBICATE!! = AKAGE	स्साव)		मशीन में तेल ( आयल ) की लीकेज को चेक करे।	~ ~	हर रोज़																																									
T A CIGGI	(तेल/	91	शॉट्स की लीकेज के लाइनर को चेक करे कही से शॉट्स निकल तो नहीं रहे।	≈ ≈	हर रोज़																																									
			मशीन को असामान्य ( abnormal) आवाज़ के लिए चेक करे। अगर मशीन से असामान्य आवाज़ आ रही हो तो अगने सुपरवाइजर को	@	हर रोज़																																									
			मीटर की जांच करे उसमें नट,बोल्ट , बेल्ट , शाफ़्ट ढीले या डैमेज न हो। मशीन को उसमें लगे	**	हर रोज़																																$\perp$		$\perp$	$\sqcup$			_	$\perp$		$\perp$
			गियर्स के लिए चेक करे कहे से डैमेज न हो।	<b>₹</b>	हर रोज़																															,					'					
			मोटर को चेक करे वह सही काम कर रही है या नहीं।	20	हर रोज़					I																																		П		П
			कन्वेयर को चेक करे वह सही काम कर रही है या नहीं ?	38	हर रोज़																																							П		
	INSPECTION (जांच)		अगर कोई पोका-योके मशीन पर हुआ है तो उसको चेक करे क्या वह काम कर रहा है या नहीं।	<b>*</b> *	हर रोज़												$\mathbb{I}$				F		7																							
Ċ	INSPECT		पैनल को चेक करे वह सही काम कर रहा हो , कही से कुछ भी उसमें डैमेज न हो।	**	हर रोज़											1											П										T							П		
		11	शोटस की कालिटी को चेक करें, शॉट्स को उसके साइज, कार्बन की मात्रा ,नमी के लिए चेक करे। शॉट्स में नमी न हो,कार्बन न हो, साइज सही हो।	\$ \$ M	हर रोज़																																									
			ब्लेड्स को चेक करे कही से डैमेज न हो व् सही काम कर रहे हो।	** A	हर रोज़																																							П		
			शॉट्स की मात्रा ( 45 -50 ) किलो से ज्यादा या काम नहीं होनी चाहिए।	<b>≈</b> ≈	हर रोज़																																I									
		(	टॉप-अप मीटर को चेक करे वह सही होना चाहिए )	22	हर रोज़																																			Ш						
			बेल्ट कटी-फटी नहीं होनी चाहिए।	2.5	हर रोज़																																			Ш						
Š	<u> </u>		निम्नलिखित को जांचे व् कसे।	<b>-</b> €																																.										
т	4	1	नट व् बोल्ट		हर रोज़								+				+														+			+		-	+	+	+	$\vdash$	_	+	+	+	+	+
T	16-	16	कनेक्शंस, बेल्ट	紹				+++	+		+	+	+	+	+		+	+	+		+	$\vdash$			+	+	+		+	+	+			+	+	+	+	+	+	$\vdash$	+-'	+	+	+	+	+
			CHECKED BY:-											$\top$																				$\top$						П	$\top$	$\Box$	$\top$	$\Box$		
			VERIFIED BY:-																									-	-															-		
			APPROVED BY:																																											
			ENDS	~	ок		$\times$	NO	гок																																					
,	ev No.	Rev. Date 01-02-2024	Description Belt condition checkpo	int added																																										
	-																																													_

## **Training Record**

STA	R PROJECTS INDIA		ONJ	ов т	RAII	NING		02/02/ 2024	PEV-00
	Training Give	n By:	Signa	ture of Train	er	Т	opie:		Internal/ External
1	Mr. Ramvee	-		Jan.		Bend & Buc	p issue in Cf.	Internal.	
SR. NO	Name of Employee	Deptt.	Designation	Signature	TOP	Topic Sum		चेत किया	Remarks
1-	Chanday	Produ	shot elections	41-49	जीग	Z Pas	ENDI	rance at	
2.	Ramlathan	a	4.	शमलयन	The second second	Core Phate 7			
3.	Pankaj	0	. 4	4 not	1000000	eling of t			
4.	charan syl	9 4	7	-427		तका व्यवा डो			
5.	Saujay	foreman	foreman	Sovijas		the ment			1
6-	Kapir	4	+	Kapil-	The	में हे कारण	pes	आपस् में	- 51/
7-	Titendra	Foreral	entitlet Bh	प क्रितेन्सर	फस	जारहे में जि	सनी	नगद से	
2.	Vikash	QA.	Engs.	para	MIZ	Bend El te 3	4	अलं	
9.	Anil	Q.C.	Engg.	Aleste	मशी	condition out	check	the antel	
10-	Vishundayaf	QC.	Insp.	मिञ्जनदमान	F +1	FERNA STE	A	Shiff H	
11-	Beijuth.	Q.C.	Inop	केननाप	A -	Tas as 231 1812	light	omiser	7-4-6-6-6
12.	Lexmi	Q.C.	Loup	लक्रमी	Mate	अंग चेक नही	व्यार	71	
13	Anile	B.C.	losp.	अन्तीला					
	PREPARED BY:								

## **Quality Alert.**

