





Work Instruction (कामासंबंधी सूचना)

ऑपरेशन : CNC M/C

विभाग : CNC

जनरल कामाविषयी सूचना :

- सर्वप्रथम मशिन व आजुबाजुचा परिसर स्वच्छ करावा.
- आपण वापरत असलेले टुल्स कटर्स व गेजेस मशीनवर असल्याची खात्री करा.
- आपल्या कामाला लागणारी वस्तू योग्य जागी ठेवा व अनावश्यक वस्तू असल्यास सुपरवायजर च्या नजरेस आणून द्या.

सुरक्षेविषयी सूचना :	काम करताना सुरक्षिततेची साधने वापरावी.	PPE
	१. सेफ्टी शुज	
	२. डोळेच्या सेफ्टी साठी सेफ्टी गॉगल चा वापर करावा .	
	३. लॉन्ग सलिव्ह , लॉन्ग कपडे परिधान करू नये .	
	४. जिथे बर हाथाला लागण्याची भीती असेल तिथे हँडग्लोव्हस वापरणे	
	५. स्लिप अक्वॉइड कारणासाठी आपली जागा कूलंट , चिप , एअर पासून फ्री असावी	
	६. स्पिंडल चालू करण्यापूर्वी मशीन चे क्लॅटिंग टूल , होल्डर अँड इतर साहित्य टीईटी असलायची खात्री करावी .	
	७. मॅटाइन्स आणि रिपेअर चे काम करताना मशीन पॉवर ऑफ असलायची खात्री करावी. जेथे गरज असले तर जास्ती ची काळजी घावी.	

तांत्रिक सूचना :

- जॉब चक किंवा कॉलेट मधे बसल्याची खात्री करा.
- जॉबनुसार स्पीड व फीड देवा.
- प्रत्येक २५०० जॉब नंतर जॉ बोरिंग करावे.
- चक रनआऊट जास्तीत जास्त ०.०५ MM असावा.

चेकिंग सूचना :

- प्रत्येक सेटिंगला पहिले ५ पीस १००% चेक करणे.
- इन्सर्ट वियर झाल्यास लगेच चेक करणे.
- इन्सर्ट चेंज केल्या नंतर पार्ट च्या डायमॅशन वेवस्थित चेक करणे. ok नसल्यास प्रोडक्शन सुपरवाईसर ला सांगणे.
- काही शंका असल्यास सुपरवाईझरची संपर्क साधणे.
- प्रत्येक तासाला जॉब चेक करून रिपोर्ट भरणे.
- रीवर्क व रेजेकसन दोन वेगवेगळ्या पिवळ्या व लाल बिन मधे ठेवा.
- मटेरियल बिन मध्ये एडेंटिफिकेशन चा टॅग टाकावा .

तयार केले:

Krushna Phuke

स्वीकृत केले:

Aslam Shaikh