




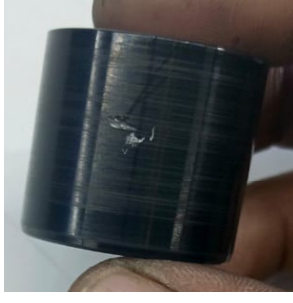
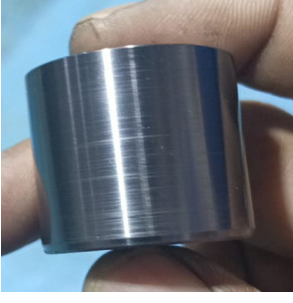



Sr. No		DESCRIPTION OF THE OPERATION ELEMENT	QUALITY/SAFETY POINTS	Safety 	Quality 
		DEFECT DESCRIPTION		OK Job	NG
1	Anodizing Patches				
2	Anodizing Patches				
3	OD Dent				
4	Color Shade				
5	Forging unclean				
Operating Instructions for operator (जॉब इन्स्पेक्शन करण्यासाठी ऑपरेटरसाठी सूचना)			Reaction plan for operating instructions (जॉब इन्स्पेक्शन करण्याच्या सूचनांसाठी प्रतिक्रिया योजना)		
1. Jobचे Dimension चेक झाल्या नंतर visual parameter चेक करा			1. जर एका Bin मध्ये ५ पेक्षा जास्त जॉब NG आढळल्यास लगेच Final Inspection सुपरवायझर ला सूचना द्या		
2. दिलेल्या Dimension प्रमाणे Job OK असेल तर तो Job Output Bin मध्ये ठेवा					
3. Job NG असेल तर तो Job Lock असलेल्या RED Bin मध्ये टाका					
4. Bin मधील सर्व Job चेक झाल्यानंतर Final Inspection चा Route Control Tag भरा व त्याच Bin मध्ये ठेवा व पुढील प्रोसेस ला द्या					
5. वरील दिलेल्या सूचनांप्रमाणे Job चे Inspection करत रहा					