

WIS	Work Instruction Sheet			CONTROL NO	KESG3-BL1-06	PAGE No.	1 / 2	Creation date	3-Mar-22		DRAFTED BY	AREA SUP	QUALITY INCHARGE	DEPT. HEAD			
								Complete Revision date									
				AREA	BLOCK LINE-1	Applicable safety item to be used pls mention it below box (HELMET , GOGGLES , WRIST COVER , ARM PROTECTOR, SAFETY SHOES, COTTON GLOVES, KEVLAR GLOVES, NYLON GLOVES, CAP, EAR PLUGS, DUST MASK, PROTECTION DRESS)			SYMBOLS USED								
	APPLICABLE MODEL(S)			ALL		PROCESS NAME	1.PISTON RE-SCANNING 2.BAFFLE PLATE STUD FITMENT		CAP NYLON GLOVES ARM PROTECTOR EAR PLUG				Signature	Signature	Signature	Signature	
Follow work guide for safety & quality								SAFETY	QUALITY	STD OPERATION	SAURABH SHIRKE	BL1 SUPERVISOR.	QUALITY INCHARGE	I B PRAKASH			
S.NO	OPERATION PROCEDURE				CAT	KEY POINTS		POSSIBLE DEFECT		ADDITIONAL INFORMATION / SKETCH / PHOTO / EXPLANATION / REFERENCE							
1	Remove the jet fitment jig and place it on its location and put check mark on jet and crank bearing.(pic.1,2)					Jet fitment jig is used for fitment of chain jet		Chain jet machine would not work if jig not used.									
	जेट फिटमेंट जिग को हटाकर उसकी लोकेशन पर रखें और जेट और क्रैंक बेयरिंग पर चेक मार्क लगाएं।(चित्र- 1,2के अनुसार)					जेट फिटमेंट जिग का इस्तेमाल चेन जेट को फिट करने के लिए किया जाता है		जिग का इस्तेमाल न करने पर चेन जेट मशीन काम नहीं करेगी।									
2	Pick baffle plate stud and then pretighten the stud using hand on 3rd crank cap.(pic.)					Pretighten by 2-3 finger spin.		Stud thread may get damaged.									
	बफल प्लेट स्टड को 3rd क्रैंक कैप के ऊपर हाथ से प्रीटाइट करके लगाएं। (चित्र- के अनुसार)					2-3 उंगली स्पिन द्वारा प्रीटाइट करें।		स्टड थ्रेड डैमेज हो सकता है।									
3	Tighten the baffle plate stud using oil pulse tool.					Hold the gun firmly during tightening .		Gun may slip from hand									
	आयल प्लस टूल से बफल प्लेट स्टड को टाइट करें।					टाइट करते समय गन को मजबूती से पकड़ें।		गन हाथ से फिसल सकती है।									
4	Torque the stud using limit wrench.(pic.4)					1. Torque range = 9~13 Nm 2. Set value = 11 Nm		If overtorqued then stud may get damaged & if torqued below specification stud may be loose.									
	लिमिट रेंच की सहायता से स्टड तो टोर्क करें। (चित्र-4 के अनुसार)					1. टोर्क रेंज = 9~13 Nm 2. सेट वैलु = 11 Nm		यदि ओवरटार्क किया गया तो स्टड डैमेज हो सकता है अगर लिमिट के नीचे टोर्क हुआ तो स्टड ढीला हो सकता है।									
5	Scan all the piston using scanner & crank rotation jig in sequence.					Sequence: 1.First scan 1st and then 4 th piston 2. Then scan 2nd and 3rd piston.		Data will not be entered in tracebility system.									
	स्कैनर और क्रैंक रोटेशन जिग का उपयोग करके सभी पिस्टन को अनुक्रम में स्कैन करें					Sequence: 1.First scan 1st and then 4 th piston. 2. Then scan 2nd and 3rd piston.		ट्रेसबिलिटी सिस्टम में डेटा दर्ज नहीं किया जाएगा।									
6	Check the weight of conrod and fitment of conrod cap by rotating the crank shaft with rotating jig and checking the colour marking on conrod end & put a check blue mark.Also put check mark on baffle plate stud.(pic.6)					All conrod weight must be same (conrod weight indicated by alphabet )and All colour marking on conrod should match.		Decrease the efficiency of engine.									
	क्रैंक शाफ्ट को रोटेटिंग जिग के साथ घुमाकर कौनरोड के वजन और कौनरोड कैप के फिटमेंट की जांच करें और कौनरोड एंड पर कलर मार्किंग की जांच करें और चेक ब्लू मार्क लगाएं। बैफल प्लेट स्टड पर चेक मार्क भी लगाएं।(pic.6)					सभी कौनरोड का वजन समान होना चाहिए(कौनरोड का वजन अल्फाबेट से दर्शाया गया है) और कौनरोड पर सभी colour marking से मेल खाना चाहिए		इंजन की कार्य छमता में कमी होगी।									
7	Check the weight of conrod and fitment of conrod cap by rotating the crank shaft with rotating jig and checking the colour marking on conrod end & put a check blue mark.Also put check mark on baffle plate stud.(pic.6)					All conrod weight must be same (conrod weight indicated by alphabet )and All colour marking on conrod should match.		Decrease the efficiency of engine.									
	क्रैंक शाफ्ट को रोटेटिंग जिग के साथ घुमाकर कौनरोड के वजन और कौनरोड कैप के फिटमेंट की जांच करें और कौनरोड एंड पर कलर मार्किंग की जांच करें और चेक ब्लू मार्क लगाएं। बैफल प्लेट स्टड पर चेक मार्क भी लगाएं।(pic.6)					सभी कौनरोड का वजन समान होना चाहिए(कौनरोड का वजन अल्फाबेट से दर्शाया गया है) और कौनरोड पर सभी colour marking से मेल खाना चाहिए		इंजन की कार्य छमता में कमी होगी।									
8	Rotate the crankshaft 3-4 times using a rotating jig & check for any conrod bearing miss.					If knocking sound produce then press STOP-CALL-WAIT & inform your supervisor.		Decrease the efficiency & cause defect in the working of engine.									
	रोटेटिंग जिग का उपयोग करके क्रैंकशाफ्ट को 3-4 बार घुमाएं और कौनरोड बेअरिंग मिस न हो उसकी भी जांच करें।					अगर बेअरिंग मिस होगी तो नॉकिंग साउंड आएगी तो STOP-CALL-WAIT का अनुसरण करें और अपने सुपरवाइजर को सूचित करें।		इंजन के कार्य छमता में कमी आएगी									
REVISION	Symbol	Revision date	Reason for the revision	Signature	Approval (Deptt. Head)	Symbol	Revision date	Reason for the revision	Signature	Approval (Deptt. Head)	REFERENCE DOCUMENT NO.	10005-76SA0					
											REMARKS In any case of equipment alarm/abnormal operation please follow STOP-CALL -WAIT and wait for supervisor. यदि उपकरण में कोई असामान्य ऑपरेशन हो या कोई अलार्म आये तो स्टॉप-कॉल-वेट का पालन करें और पर्यवेक्षक की प्रतीक्षा करें।						
1. Training method to new workmen - (a) Do the process by Self as per WIS (Check by self) (b) Do the process by Self and show the new workman key points and steps. (c) Make the workman do, check the result and give feedback.															Space for Control copy stamp		
2. In case of any issue / abnormality to follow WIS, please "STOP - CALL - WAIT" for supervisor and give feedback.																	
3. Conditions for key points - (a) Consequences : it will determine whether work will be OK or NG. (b) Safety : There is risk of getting injured. (c) To make the work easier : Know-How (Experience)																	
4. Content of key points - This can be (a) Key points mentioned in Engg dwg. (b) Usage of jig/consumable/ special tools. (c) Torque range & set torque value (with if applicable) (d) Important sequence of operation. (e) Application of colour check mark (as per Expl Dwg) (f) Process Specific Safety instructions (If any)																	