												Creation date	3-Mar-22						
		Work	. Tnet	struction		CONTROL NO	KESG3-BL1-05		PAGE No.	1 /2	/2	Complete Revision	omplete Revision date		DRAFTED BY	AREA SUP	QUALITY INCHARGE	DEPT. HEAD	
W :	IS	Sh				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								
1	APPLICABLE ALL MODEL(S)			PROCESS	1.PISTON AND CONROD SET LOADING IN TRAY		CAP NYLON GLOVES ARM PROTECTOR		+	♦ 0		- Constant	Cit	Cirrotura	Signature				
	Follow work guide for safety & quality			NAME			EAR PLUG		SAFETY	QUALITY	STD OPERATION	Signature SAURABH SHIRKE	Signature BL1 SUPERVISOR	Signature QUALITY INCHARGE	I B PRAKASH				
S.NO		OPERATION PROCEDURE				CAT	KEY POINTS		POSSIBLE DEFECT		ADDITIONAL INFORMATION / SKETCH / PHOTO / EXPLANATION / REFERENCE								
1	Bring the piston pallet RFID infront of RFID reader.(pic.1) RFID रीडर के सामने पिस्टन पैलेट RFID को लाओ। (चित्र-1 के अनुसार)				1)	\Diamond	To enter data in the pallet RFID.		Piston data will not be matched with block data. पिस्टन डेटा ब्लॉक डेटा के साथ मेल नहीं खाएगा।										
					अनुसार)		पिस्टन पैलेट के RFID में डाटा लेन के लिए												
2	Pick up the piston and conrod set from bin as per pika-pika.(pic.2)				. ,		Pick up piston & conrod set of	only when pika-pika glows.	Wrong piston may get fitted into the engine.										
	पिका- पिक अनुसार)	ा की सहायता से	। पिस्टन और व	र कौनरोड सेट को बिन से उठाये। (चित्र-2 के		\Diamond	पिका-पिका जलने पर ही पिस्टन और कौनरोड सेट को उठाये ।			ास्टन इंजन में फिट ह	हो सकता है।	Pic.1 :Piston pallet in	n front of RFID	Pic. 2:Piston picking	Pic. 3:Nu	Pic. 3:Number and alphabet on the			
3	Check the number on conrod and press the respective button as shown in pic.(3&5) .Check whether the data is shown in GOT.(pic.5)						Follow the sequence while placing the piston and conrod set on the pallet shown in GOT.			Wrong order of piston may decrease the engine efficiency.				conrod			nd TAC		
	कौनरोड पर नंबर की जांच करें और संबंधित बटन दबाएं (चित्र-3,5 के अनुसार) और चेक करे कि क्या डेटा GOT में दिखाया गया है (चित्र-5 के अनुसार)						पैलेट पर पिस्टन और कौनरोड को रखते समय GOT में दिखाए गए अनुक्रम के अनुसार रखे।			पिस्टन के गलत क्रम से इंजन की कार्यक्षमता कम हो सकती है।		1		1 2 3 4				4	
	Check the weight of conrod set by the alphabet mark on the conrod. Check the dot mark on the upper surface of piston and keep the piston and conrod in pallet(pic.3 & 4). Check the piston rings must be preset and not be damaged. कौनरोड पर अल्फाबेट के मार्क द्वारा निधारित कौनरोड के वजन की जांच करें पिस्टन				on and keep the ings must be	\Diamond	All the piston must have same alphabet that indicates all the piston have same weight. Place the piston and conrod such that dot mark on piston is on the upper side and place from left to right			hunting in engine se engine efficien		A PARTY							
	की ऊपरी व को रखें। (र्ग	सतह पर डॉट मा	र्किकी जाँच व	ं की जाँच करें और पिस्टन ट्रे में पिस्टन और कौनरोड र)जांचें कि पिस्टन के rings present होने चाहिए और			सभी पिस्टन में एक ही अल्फाबेट होनी चाहिए जो इंगित करती है कि सभी पिस्टन का वजन समान है। और पिस्टन पर डॉट मार्क ऊपर की तरफ हो और पिस्टन रखने का क्रम बाएं से दाएं की तरफ हो।			इंजन हंटिंग करेगा और इंजन की कार्य छमता में कमी होगी।		Pic.4: Dot mark on p	piston	Pic.5: Press the respective button(Here			on and conrod se	et placing	
	Pick the coloured marker which comes up in the conrod colour selection system and put marking on the conrod big end as per the respective colour coding and place in pallet.(pic.11,12)						1.1st conrod will not have any colour marking 2.Conrod colour inidcation is shown in GOT(pic.7)		Con rod	Con rod cap may get interchanged			button no.2 is press	ton no.2 is pressed)					
	फिक्स्चर में conrod bi	फेक्स्चर में आने वाले रंगीन मार्कर को चुनें और संबंधित कलर कोडिंग के अनुसार :onrod big end पर मार्किंग करें।(pic.11,12)				1.पहले कॉनरोड में कोई रंग चिह्न नहीं होगा 2.कॉनरोड रंग संकेत GOT में दिखाया गया है(pic.7)		कॉन रॉड	कॉन रॉड कैप इंटरचेंज हो सकता है		CONTROL SELECTION OF THE PROPERTY OF THE PROPE	N SYSTEM DESCRIPTION OF THE STATE OF THE STA	2ND COMPRESSION MODEL	ON RING DIFFERENCE IDENTIFICATION					
6	Note: HIG the 2nd c	Follow the process 2 to 5 for 4 times for 4 cylinder engine Note: HIGH SULPHUR MODELS(6032,6034)have light pink marking on he 2nd compression ring.(pic.8) । सिलेंडर इंजन के लिए 3 बार के लिए प्रक्रिया 2 से 4 दोहराएं। गोट: उच्च सल्फर मॉडल (6032,6034) में दूसरी संपीड़न रिंग पर हल्का गुलाबी अंकन होता है।(pic.8)				\Diamond	Place the piston conrod set in the tray from left to right			If piston not placed in order wrong bearing could get fitted.		O.K. NO WORK O.K. ORIGIN N.G. ORIGIN YFG 6			HT PINK MARKIN HT PINK MARKIN	The state of the s	9	TA T	
	नोट: उच्च						पिस्टन ट्रे में पिस्टन कौनरोड को बाएं से दाएं रखें।			टन सही क्रम में नही रंग गलत लग जाएगी			Pic.7:GOT showing button pressed by Pic.8: High sulphur models piston ring			Pia	Or True hand nuch	hutton	
7	Scan the	can the barcode on piston using scanner				\Diamond	Barcode is present on piston top.		Data would not get entered in Tracebility system		COLOUR C		identifi	identification		Pic. 9: Two hand push button			
	स्कैनर का उपयोग करके पिस्टन बारकोड को स्कैन करें						पिस्टन टॉप पर बारकोड मौजूद होता है।		ट्रेसबिलिट	ाटी सिस्टम में डेटा द	दर्ज नहीं होगा	CONROD-1 NO COLOUR कोई रंग नहीं CONROD-2 BLUE नीला			1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				
8	Then press the accept button and then send the piston tray into the washing machine by pushing the tray over conveyor.(pic.11,12)					\Diamond	If any foolproofed procees is pending then stopper will not go down.When in doubt or in case of issue .Follow Stop→Call→Wait		Wrong prin engin	piston set may g ne.	get fitted	CONROD-3 RED CONROD-4 YELLOW	लाल पीला		CAN LETE TATTELARISE ACTULARISE				
	एसेप्ट बटन दबाएं और फिर ट्रे को कन्वेयर पर धकेलकर पिस्टन को वाशिंग के लिए वाशिंग मशीन में भेजे। (pic.11,12)				ा वाशिंग के लिए				गलत पिस सकता है	गलत पिस्टन सेट इंजन में फिट हो सकता है		Pic.10: Colo	r coding	Pic.11 Colour indication in GOT Pic.12 Colour selection system					
R E V R	Symbo	l Revisio	on date	Reason for the	revision	Signature	(Deptt. neau)	Revision date Rea	son for t	the revision		Signature	Approval (Deptt. Head)	REFERENCE DO		REMARKS	10002-76SA0		
E R V E S O I R O D							<u>\$</u>						REMARI In any case of equipment alarm/abnorr CALL -WAIT and wait				follow STOP-		
O R N D	<u> </u>				\$						यदि उपकरण में को		र्डि असामान्य ऑपरेशन हो या कोई अलार्म आये तो स्टॉप-कॉल-वेट का पालन करें और पर्यवेक्षक की प्रतीक्षा करें।						
					Self as per WIS (0	$\frac{ \hspace{-0.1cm} \hspace{-0.1cm} \hspace{-0.1cm} \hspace{-0.1cm} }{Check by self) (b) Do the process by Self and show the new workman key points and the self-based of the$			nd steps.					·					
. ,		,		nd give feedback.	ICTOD CALL M	(ATTIL 6	and the state of t												
	-	-	•				ervisor and give feedback.	of actting injured (a) To make the w	orle opeio	or i Know How /F	[Evnoriones]								
			. ,					of getting injured. (c) To make the w c) Torque range & set torque value (wi		•	Experience)								
							Process Specific Safety instruc		C1 II (аррікавіс)									
	A001-4							QA/P	ROD									<u>\</u> 3	