

Quality Engineering CO.

Gat.No.317,Pune-Saswad Road,Opp.Palkhi Visawa,Tal-Purander, Zendewadi,Pune-412-301

Job Process Sheet

SO/Wo No	1	Prod.Order No : 22	WO Date : 31/10/2023	Total CT : 120
Job Name	Job-1	PO No : 21		
Drag No	2			

अ.क्र.	महत्वाच्या सूचना	टिक मार्क	सही व दिनांक
१	जॉबचा प्रोसेस चार्ट बनविण्यापूर्वी, त्याच्या शक्य त्या साईजेस चेक करून घेणे.		
२	जॉब तोड करण्यापूर्वी ड्रॉईंग आणि प्रोसेस चार्ट प्रोडक्शन इन्चार्जन सुपरवायजरला समजावून सांगणे.		
३	जॉब तोड करण्यापूर्वी ड्रॉईंग आणि प्रोसेस चार्ट सुपरवायजरने मशीन ऑपरेटरला समजावून सांगणे.		

१

Sr.No	Process	Description	Machine Name	Tooling Used	DC	Feed	CT(min)	Start Date	Start Time	End Date	End Time	Ideal Code	Start Time	End Time
1	Milling													
1	SIDE ROUGH MACHINING	test	MYSORE KIRLOSKAR LATHE	THREAD PLUG GAUGE M8	0.5	2500	4.14	31/10/2023	17:24	31/10/2023	18:24			
2	TOP SIDE FINISH MACHINING	test	Drill Machine-xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	PLAIN PLUG GAUGE 10H7	0.7	2400	2.55	31/10/2023	16:35	31/10/2023	18:35			
2	Boring													
1	TAP M-20	test	MYSORE KIRLOSKAR LATHE	THREAD PLUG GAUGE M6	5	0.5	1.55	31/10/2023	16:44	31/10/2023	17:44			

1. No Power (Electricity)	5. No Crane (Electricity)	9. Waiting for dicision (Electricity)	13. No Load/ No Plan	17. Use of Worm out tooling/ Tooling problem	21. Operator not allocated
2. Drawing Issue	6. No Air (Electricity)	10. Discountinue current load (Electricity)	14. Rework during Operations (Electricity)	18. Stores - Collection of Tools/Drags/Instruments/Gauges etc (Electricity)	22. Process Deviation
3. Weekly Off	7. Stores - Collection of Tools/Drags/Instruments/Gauges etc (Electricity)	11. Availability of Co worker load	15. Planned Maintainance	19. Searching and collecting componenet to be loaded	23. Mentance Team Availability
4. Material Issue	8. Minor Machine Breakdown	12. Operator Absent/ Late mark	16. Unskilled operator on machine	20. Operator shifted for other work during operations	14. Inspection on Machine