



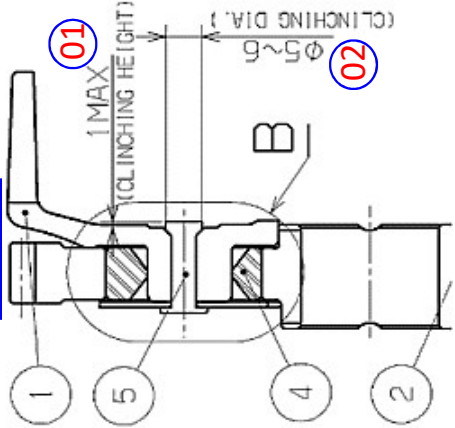
FCC CLUTCH INDIA		OPERATION STANDARD (B)					Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b) Rev. No. : 01 Rev. Date : 21.02.2018 SHEET ...4.. OF ...12.							
OPERATION NO.		1F	OPERATION NAME		RIVET 4 mm - CAULKING, INSPECTION & MOVE TO FINAL ASSY.		मैटेरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश।							
PREVIOUS OPN.		FITMENT OF PLATE DRIVEN GEAR SIDE & RIVET 4mm INSTALLATION		NEXT OPERATION		FITMENT OF OUTER COMP. CLUTCH, WASHER THRUST 17mm, CENTER ASSY. & MOVEMENT CKECKING MARKING AND WASHER CONFIRMATION BY SLIT JIG								
M/C NAME		CAULKING MACHINE		M/C NO.		-		मैटेरियल स्टेट्स		रखरखाव				
PART NAME		OUTER COMP. CLUTCH		PART NO.		22100-K3C-D110-M1 (M-23-E0028)		1. OK मैटेरियल		प्रयोग करें या बिन/ट्रोलो में लोट टैग के साथ रखें।				
MODEL		K3CA		SETTING PRESSURE		52 ± 2 kgf/cm²		2. रिजेक्शन		लाल बिन में रखें।				
TOOLS		-		JIG/FIX NAME		-		3. स्पलायर की गलती		पीले बिन में रखें।				
VISUAL AIDS		-		JIG/FIX NO.		-		4. शुद्धिकरण		पीले बिन का प्रयोग करें।				
								नोट:- शुद्धिकरण केवल इंजीनियर/सुपरवाइजर के द्वारा शिफ्ट के अन्त में किया जाए।						
S. NO.	OPERATION		POINTS & CONTROL ITEMS		RESP		CHECKING METHOD		ALTERNATE CONTROL		INSP. FRQY.		DATA ENTRY	
1	CLINCHING HEIGHT [MQS]		1 mm max.		OPERATOR & INSP.		HEIGHT GAUGE		BACK UP HEIGHT GAUGE		N=5/SETUP & SHIFT		N=5/SETUP & SHIFT	
2	CLINCHING DIAMETER		Ø5~Ø6 mm		OPERATOR & INSP.		VERNIER CALIPER		BACK UP VERNIER CALIPER		N=5/SETUP & SHIFT		N=5/SETUP & SHIFT	
3	Axial Holding Strength [MQS]		9800 N (1000 kgf) Minimum		INSPECTOR		UTM		BACK UP FCC MNS		N=1/6 MONTH		N=1/6 MONTH	
4	कॉलकिंग जिग के निचले हिस्से में आउटर कॉम को रखें, फिर स्टार्ट बटन दबाएं।		आउटर कॉम को कॉलकिंग जिग पर सही प्रकार से रखें।		OPERATOR		VISUAL		-		100%		NO	
5	कॉलकिंग के बाद पार्ट को सुनिश्चित करें।		कोई पार्ट मिस तो नहीं, कॉलकिंग के बाद रिफिट के ऊपर या आउटर क्लच पर कोई कैंक तो नहीं।		OPERATOR & INSP.		VISUAL		-		100%		N=5/SETUP & SHIFT	
6	Caulking Confirmation Marking & Plate Driven Gear Side पर 'DIMPLE' PUNCH Confirmation Marking करें।		Caulking OK पार्ट पर Permanent Marker से प्रोसेस कन्फॉर्मेशन Rivet पर BLUE COLOR मार्किंग करें। और Plate Driven Gear side की "DIMPLE" PUNCH MARK पर BLUE COLOR मार्किंग करें।		OPERATOR & INSP.		VISUAL		-		100%		N=5/SETUP & SHIFT	
7	Appearance		Operation Miss, Part Miss, tear, crack, Blow hole etc. not allowed.		OPERATOR & INSP.		VISUAL		-		100%		N=5/SETUP & SHIFT	
8	Caulking pressure		52 ± 2 kgf/cm2		OPERATOR		Visual [Digital Gauge]		-		5/START & FINISH		5/START & FINISH	
9	Caulking Jig Appearance		No Tear, Wear, Dent, Damage etc		OPERATOR		Visual/ Sence		-		START & FINISH		START & FINISH	
10	स्लीट जिग में से आउटर कॉम एसेम्बली को पास करें।				OPERATOR		SLIT JIG		-		100%		N=5/SETUP & SHIFT	




OUTER COMP. CLUTCH SUB ASSY




CAULKING




01
1 MAX
02
05
06
07
08
09
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100



DIMPLE पंच कन्फर्मेशन मार्किंग करें।



रिविट कॉलकिंग कन्फर्मेशन मार्किंग करें।



OUTER COMP. CLUTCH की MARKING CONFIRM करें।

PROCESS CONFIRMATION MARKING

ध्यान रखें।

1) CLINCHING HEIGHT - 1.0 mm Max.

2) CLINCHING DIAMETER - Ø5 ~ 6 mm

APPROVED BY

CONFIRMED BY

PREPARED BY

ISSUED BY

DOCUMENT CONTROL STATUS

REV. NO.

REVISION RECORD

DATE

0

NEW ISSUE

3-Mar-23

CONTROL COPY

OPS CONTROL NO.:

FCC-OS-ASSY-K3CA-04

Note: Sign at Prepared by column depend on level of document i.e. In New Model by PE/QA and In Mass Production model by Prod.