

FCC CLUTCH INDIA		OPERATION STANDARD (B)				Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b)			
						Rev. No. : 01			
						Rev. Date : 21.02.2018			
						SHEET ...11.. OF ...13.			

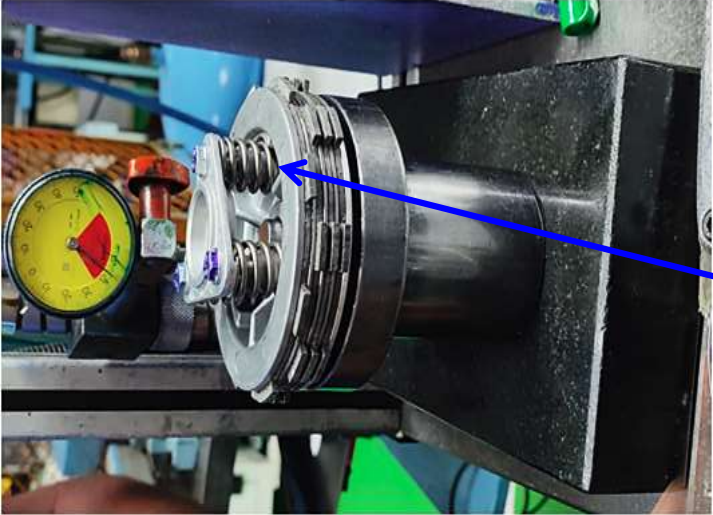
OPERATION NO.	8	OPERATION NAME	TOTAL HEIGHT VARIATION CHECKING, SLIT JIG CONFIRMATION AND LOT STAMPING		मैटीरियल की पहचान और रखरखाव के निर्देश				
PREVIOUS OPN.	FINAL TORQUE, SPRING DETECTION & MOVEMENT CHECK	NEXT OPERATION	FITMENT OF OUTER COMP. CLUTCH, WASHER THRUST 17mm, CENTER ASSY, & MOVEMENT CHECKING MARKING AND WASHER CONFIRMATION BY SLIT JIG		रखरखाव				
M/C NAME	-	M/C NO.	-		मैटीरियल				
PART NAME	CLUTCH ASSY	PART NO.	22000-K3C-D110-M1 (M-23-E0028)		1. OK मैटीरियल बिन / ट्रोली में लोट टैग के साथ रखें।				
MODEL	K3CA	SETTING PRESSURE	(Put Circle on applicable marks)		2. मशीन के द्वारा रिजेक्शन लाल बिन में रखें।				
TOOLS	-	JIG / FIX NAME	ALIGNMENT FIXTURE		3. सप्लायर की गलती पीले बिन में रखें।				
VISUAL AIDS	-	JIG / FIX NO.	-		4. शुद्धिकरण पीले बिन में रखें।				

नोट:- शुद्धिकरण केवल इंजीनियर / सुपरवाइज़र के द्वारा शिफ्ट के अन्त में किया जाए।

S. NO.	OPERATION	POINTS & CONTROL ITEMS	RESP	CHECKING METHOD	ALTERNATE CONTROL	INSP. FRQY.	DATA ENTRY
1	TOTAL HEIGHT VARIATION CHECK AT FACE AND AUTO SPRING LOAD CONFIRMATION MARKING CONFIRM	0.25 Max  TOTAL HEIGHT VARIATION चेक करने के बाद OK पार्ट पर <b>GREEN COLOR</b> की DOT कन्फर्मेशन मार्किंग करें। AUTO SPRING LOAD CONFIRMATION MARKING CONFIRM BY <b>BLACK COLOR CIRCLE</b>	INSPECTOR	DIAL GAUGE	BACK UP DIAL GAUGE	100%	N=5/SETUP & SHIFT
2	LASER MARKING MACHINE से लोट स्टैम्पिंग करें।	LOT STAMPING, LASER MARKING M/C से साफ और दिखने योग्य होनी चाहिए। Not Overlap	INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
3	एसेम्बली को स्लिट जिग से पास करें।	OK PART आसानी से पास होना चाहिए।	OPERATOR & INSPECTOR	स्लिट जिग से चैक करें।	BACKUP SLIT JIG	100%	N=5/SETUP & SHIFT
4	स्लिट जिग को मास्टर सैम्पल से चैक करें।	OK SAMPLE आसानी से पास होना चाहिए, NG SAMPLE SLIT JIG से पास नहीं होना चाहिए।	OPERATOR & INSPECTOR	Master Sample	-	N=1/SETUP & SHIFT	NO

01

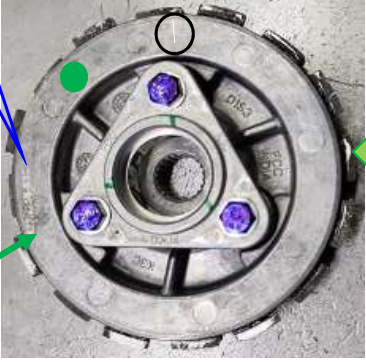
TOTAL HEIGHT VARIATION CHECKING



प्रत्येक पार्ट का FACE पर TOTAL HEIGHT VARIATION चेक करने के बाद OK पार्ट पर **GREEN COLOR** की DOT कन्फर्मेशन मार्किंग करें।

02

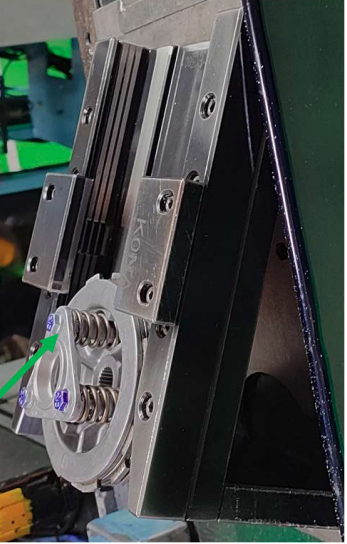
Lot Stamping साफ और दिखने योग्य होनी चाहिए। NOT OVERLAP



प्रत्येक पार्ट के FACE पर ऑटो स्प्रिंग लोड कन्फर्मेशन मार्किंग **BLACK COLOR** सर्कल से कन्फर्म करें।

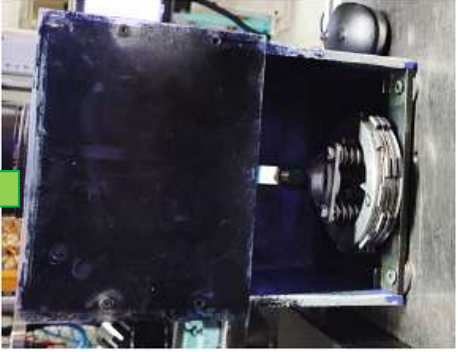
03

पार्ट को slit Jig से पास कर के कन्फर्म करें।



SLIT JIG CONFIRMATION

**Lot Stamping Machine (LASER MACHINE)**



**CODING FOR LOT STAMPING**

PLANT	YEAR	MONTH	DATE	SHIFT	MODEL
B	22	G	27	A	K3C
BHIWADI	2022	JUL	27	A	K3CA

DOCUMENT CONTROL STATUS

CONTROL COPY

DOCUMENT CONTROL NO. :-

FCC-05-ASSY-K3CA-11

REV. NO.

0

REVISION RECORD

NEW ISSUE

DATE

3-Mar-23

APPROVED BY

OK00

CONFIRMED BY

OK00

PREPARED BY

OK00

ISSUED BY

OK00

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