| FCC CLITCH INDIA | A I C | | OPERATION | CTANDARD | (B) | | Rev. No.: 01 | |
|---|--|--|---|--|--|--|--|----------------------|
| | | 5 | | | | | Rev. Date: 21.02.2018 SHEET3 OF12. | 2018 |
| OPERATION NO. | 1E | OPERATION NAME | FITMENT OF R | FITMENT OF PLATE DRIVEN GEAR SIDE & RIVET 4mm INSTALLATION | を を R R R R R R R R R R R R R R R R R R | कि पहचान और | . स्टबस्ताव के निदेश | _ ស |
| PREVIOUS OPN. | GEAR PRIMARY DRIVEN INSTALLATION ON OUTER CLUTCH | NEXT OPERATION | RIVET 4 mm - CA MOVE | mm - CAULKING, INSPECTION & MOVE TO FINAL ASSY. | 5 | | <u> </u> | |
| M/C NAME | | M/C NO. | | 1 | मैटरियल स्टेट्स | | रखरखाव | |
| PART NAME | OUTER COMP. CLUTCH | PART NO. | 22100-K3C-D110-M1 (M-23-E0028) | -M1 HR)HS(HA)HB | 1. OK मैटेरियल | प्रयोग करें या ि | बिन/ट्रोली में लोट | टैग के साथ रखें। |
| MODEL | K3CA | SETTING PRESSURE | | (Put Circle on applicable marks | 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 /सुपरवाईज़र के द्वारा शिफ्ट जाए। | ट के अन्त में किया |
| S. NO. | OPERATION | POINTS & CONTROL ITEMS | OL ITEMS | RESP CH | CHECKING METHOD | ALTERNATE CONTROL | INSP. FRQY. | DATA ENTRY |
| Plate Drive | Plate Driven Gear Side Appearance & | प्रत्येक पार्ट को देखकर चैक करें (कोई बर, स्क्रैच, क्रैक, रस्ट, डस्ट आदि तो नदी) | | % aCTV | | | | 6 1 1 1 |
| 1 Gear Pres आउटर कॉम Punch पर N | Gear Pressing क बाद एक साइड प्लंट का आउटर कॉम एसेम्बली में सैट करें और Dimple Punch पर Marking करें। | डिंपल पंच मार्क और रिविट होल Chamfer हमेसा ऊपर की साइड होनी _{चाहिए।} | | INSP. | देखकर चैक करें। | | 100% | SHIFT |
| साईड प्लेट स् रिवेट का Ap | साईड प्लेट सैट करने के बाद एक–एक करके रिवेट का Appearance चैक करें और | प्रत्येक पार्ट को देखकर चैक करें (कोई डस्त क्रैक, विकार आदि तो नद्दी) कोई पार्ट मिस नद्दी। | करें (कोई डस्ट, कोई पार्ट मिस तो | 8 2 | देखकर चैक करें। | , | 700% | N=5/SETUP & |
| | क्लच में सैट करें और Fitment वैक करें। | Plate Driven Gear Side - 01 No. Rivet 4mm - 06 Nos. | e - 01 No. | INSP. | } | | | NHF- |
| 3 Appearanc | Appearance after fitment | No part missing | | OPERATOR & INSP. | देखकर चैक करें। | | 100% | N=5/SETUP & SHIFT |
| 7.2 | 6000 | 'DIMPLE' Chamfe | 'DIMPLE' साइड और रिविट होल Chamfer हमेसा उपर की तरफ होनी चाहिए। | Ø le | BLACK COL | 06 Nos. COLOR | | |
| PLATE DRIV | PLATE DRIVEN GEAR SIDE | The state of the s | 3.5. | | | To the same of the | | |
| ASSY. OF RUBBER GEAR PRIMARY D | ASSY. OF RUBBER DAMPER, GEAR PRIMARY DRIVEN & | SIDE PLATE | ASSY | ITNO | OUTER COMP. CLUTCH SUB ASSY | | RIVET CONFIRMTION | FIRMTION |
| | | CHILD PART DETAIL | DETAIL | | , साइड प्लेट की 'D | ध्यान रखे! की 'DIMPLE PUNCH MARK' | वाली साइड | उपर की तरफ होनी |
| | > | R. J. T. | | 185,06 | | ر د د | | |
| | DIMPLE PUNCH MARKING | | | | 2) दूसरे S.No. PART N | मॉडल का रिवेट IAME | मिक्स नही होना PART N | चाहिए। Vo. ατΥ |
| | | PLATE DRIVEN | | RIVET 4 mm | 1 PLATE DRIVI | PLATE DRIVEN GEAR SIDE | 23114-K3C-D110-Y1 | 10-Y1 1 |
| | | GEAK SIDE | | | 2 RIVE | RIVET 4 mm | 23115-K3C-D110-Y1 | 10-Y1 6 |
| DOCUMENT CONTROL STATUS | . STATUS REV. NO. | REVISION RECORD | DATE | APPROVED BY | CONFIRMED BY | | PREPARED BY | ISSUED BY |
| CONTROL | COPY | NEW ISSUE | 3-Mar-23 | D'Soo | and the second | F | ٠ ک | 33 |
| OPS CONTROL NO.: FCC-OS-ASSY-K3CA-03 | C | | | The state of the s | 600 | Ser | al Ativate | A SWAN |
| Note: Sign at Prepa | 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 | l vel of document i.e. In Nev | | A and In Mass Productic | on model by Prod. | | Co to Cettin | ns to artivate Mi |