

FCC CLUTCH INDIA

OPERATION STANDARD (B)

Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b)
Rev. No. : 01
Rev. Date : 21.02.2018
SHEET ...2.. OF ...12.

1D

GEAR PRIMARY DRIVEN INSTALLATION & PRESSING ON OUTER CLUTCH

OUTER BOSS HEIGHT INSPECTION, OIL IMPREGNATION OF DAMPER CLUTCH AND FITMENT OF DAMPER ON OUTER CLUTCH

PNEUMATIC PRESS MACHINE

OUTER COMP. CLUTCH

KST-VA

M/C NAME

OPERATION NAME

NEXT OPERATION

M/C NO.

PART NO.

SETTING PRESSURE

JIG / FIX NAME

JIG / FIX NO.

OPERATION

POINTS & CONTROL ITEMS

RESP

CHECKING METHOD

ALTERNATE CONTROL

INSP. FRQY.

DATA ENTRY

मैटेरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश।

मैटेरियल स्टेट्स

प्रयोग करें या बिन / ट्रोली में लोट टैग के साथ रखें।

लाल बिन में रखें।

पीले बिन में रखें।

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

आउटर क्लच ले और चैक करके जिग में रखें।
गियर प्राईमरी ड्राइव ले और आउटर में सेट करें।

गियर को बाहर से चैक करें (कोई बार, रस्ट, विप्स, डेंट कैक आदि तो नहीं)

गियर का मार्किंग साईड ऊपर होनी चाहिए।

OPERATOR &
INSP.

देखकर चैक करें।

-

100%

N=5/SETUP &
SETUP

2

गियर को आउटर कॉम में न्यूमेरिक प्रेस की सहायता से दबाए।

आउटर क्लच और गियर में गैप ना हो।

OPERATOR &
INSP.

देखकर चैक करें।

-

100%

N=5/SETUP &
SETUP

3

Fitment Qty.

Gear - 1 No.

OPERATOR &
INSP.

देखकर चैक करें।

-

100%

N=5/SETUP &
SETUP

4

Air Pressure

Gear - 1 No.
0.4~0.6 MPa
(4~6 kgf/cm²)

OPERATOR

Pressure Gauge

-

1/SHIFT

N=1/SHIFT

HOUSING COMP CLUTCH

PRIMARY DRIVEN GEAR

गियर की मार्किंग साईड ऊपर होनी चाहिए।

PRIMARY DRIVEN GEAR

गियर पूरी तरह से प्रेस होना चाहिए।

CHILD PART DETAIL

PRIMARY DRIVEN GEAR

OUTER COMP. CLUTCH SUB ASSY

PRIMARY DRIVEN GEAR

CONTROL COPY

OPS CONTROL NO.:
FCC-OS-ASSY-KST-VA-02

REVISION RECORD

DATE

REV. NO.

NEW ISSUE

26-Mar-21

DOCUMENT CONTROL STATUS

ISSUED BY

PREPARED BY

CONFIRMED BY

APPROVED BY

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.