

FCC CLUTCH INDIA		OPERATION STANDARD (B)					Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b) Rev. No. : 01 Rev. Date : 21.02.2018 SHEET ...3.. OF ...12.			
OPERATION NO.	1E	OPERATION NAME	FITMENT OF PLATE DRIVEN GEAR SIDE & RIVET 4mm INSTALLATION		मैटेरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश। मैटेरियल स्टेट्स रखरखाव 1. OK मैटेरियल प्रयोग करें या बिन/ट्रोली में लोट टैग के साथ रखें। 2. रिजेक्शन लाल बिन में रखें। 3. स्पलायर की गलती पीले बिन में रखें। 4. शुद्धिकरण पीले बिन का प्रयोग करें। नोट:- शुद्धिकरण केवल इंजीनियर/सुपरवाइजर के द्वारा शिफ्ट के अन्त में किया जाए।					
PREVIOUS OPN.	GEAR PRIMARY DRIVEN INSTALLATION ON OUTER CLUTCH	NEXT OPERATION	RIVET 4 mm - CAULKING, INSPECTION & MOVE TO FINAL ASSY.							
M/C NAME	-	M/C NO.	-							
PART NAME	OUTER COMP. CLUTCH	PART NO.	22100-K3C-D110-M1 (M-23-E0028)							
MODEL	K3CA	SETTING PRESSURE	(Put Circle on applicable marks) -							
TOOLS	-	JIG/FIX NAME	-							
VISUAL AIDS	-	JIG/FIX NO.	-							
S. NO.	OPERATION	POINTS & CONTROL ITEMS	RESP	CHECKING METHOD	ALTERNATE CONTROL	INSP. FRQY.	DATA ENTRY			
1	Plate Driven Gear Side Appearance & Gear Pressing के बाद एक साईड प्लेट को आउटर कॉम एसम्बली में सैट करें और Dimple Punch पर Marking करें।	प्रत्येक पार्ट को देखकर चैक करें (कोई बर, स्कैच, क्रैक, रस्ट, डस्ट आदि तो नहीं) डिंपल पंच मार्क और रिचिट होल Chamfer हमेसा ऊपर की साइड होनी चाहिए।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT			
2	साईड प्लेट सैट करने के बाद एक-एक करके रिचिट का Appearance चैक करें और आउटर कॉम क्लच में सैट करें और Fitment Quantity चैक करें।	प्रत्येक पार्ट को देखकर चैक करें (कोई डस्ट, क्रैक, विकार आदि तो नहीं) कोई पार्ट मिस तो नहीं। Plate Driven Gear Side - 01 No. Rivet 4mm - 06 Nos.	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT			
3	Appearance after fitment	No part missing	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT			

PLATE DRIVEN GEAR SIDE






PLATE DRIVEN GEAR SIDE




ASSY. OF RUBBER DAMPER, GEAR PRIMARY DRIVEN & OUTER CLUTCH

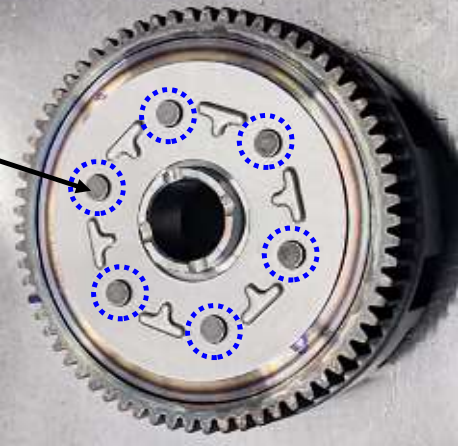
'DIMPLE' साइड और रिचिट होल Chamfer हमेसा ऊपर की तरफ होनी चाहिए।




RIVET - 06 Nos. BLACK COLOR



OUTER COMP. CLUTCH SUB ASSY



RIVET CONFIRMATION




CHILD PART DETAIL

PLATE DRIVEN GEAR SIDE

RIVET 4 mm

18.5 +0.6

DIMPLE PUNCH MARKING







1) साइड प्लेट की 'DIMPLE PUNCH MARK' वाली साइड ऊपर की तरफ होनी चाहिए।

2) दूसरे मॉडल का रिचिट मिक्स नहीं होना चाहिए।

S.No. PART NAME PART No. QTY

1 PLATE DRIVEN GEAR SIDE 23114-K3C-D110-Y1 1

2 RIVET 4 mm 23115-K3C-D110-Y1 6

DOCUMENT CONTROL STATUS	REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
	0	NEW ISSUE	3-Mar-23				
OPS CONTROL NO.:							
FCC-OS-ASSY-K3CA-03							

CONTROL COPY

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.