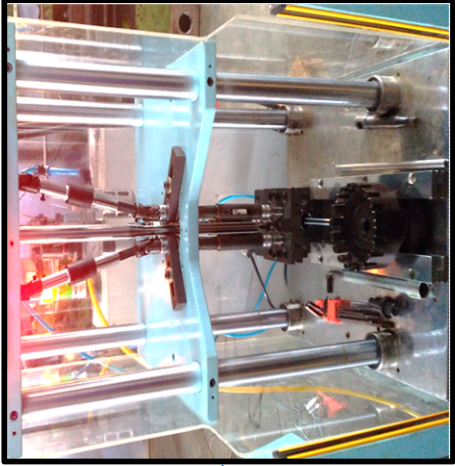
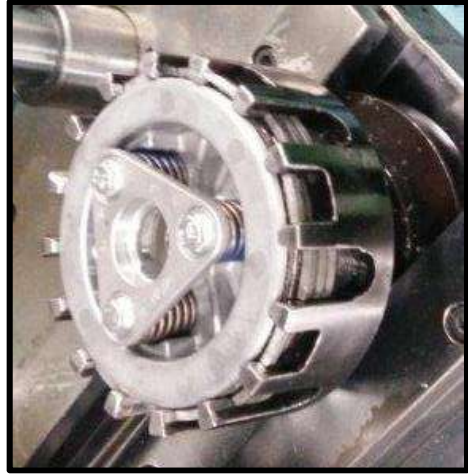

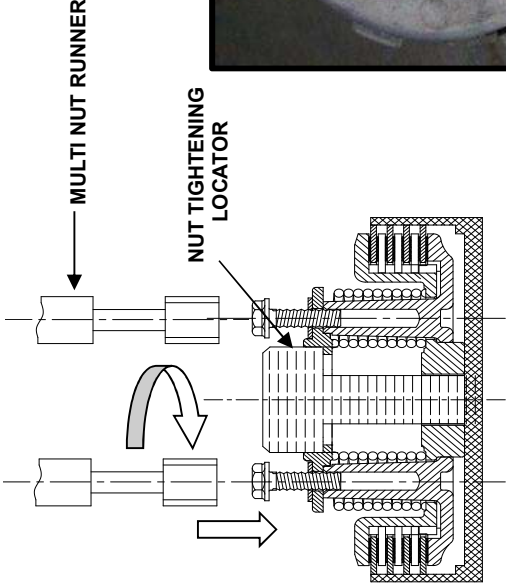
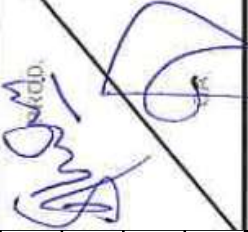





FCC CLUTCH INDIA		OPERATION STANDARD (B)					Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b)	
							Rev. No. : 01	
							Rev. Date : 21.02.2018	
							SHEET ...9.. OF ...12.	
OPERATION NO.		6	OPERATION NAME	BOLT TIGHTENING BY MULTI NUT RUNNER		मैटेरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश।		
PREVIOUS OPN.		FITMENT OF PLATE CLUTCH LIFTER, BOLT & PRE BOLT TIGHTENING.	NEXT OPERATION	TORQUE CONFIRMATION, MOVEMENT CHECK, SLIT JIG CONFIRMATION & LOT STAMPING				
M/C NAME		-	M/C NO.	-		मैटेरियल स्टेट्स		रखरखाव
PART NAME		CLUTCH ASSY.	PART NO.	100-D6G01-05 (22100-AAH-F010)		1. OK मैटेरियल		प्रयोग करें या बिन /ट्राली में लोट टैग के साथ रखें।
MODEL		KST-VA	SETTING PRESSUR	0.4~0.6 MPa		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 /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	सेण्टर क्लच एसेम्बली जिग में रखें। फिर लिफ्टर के ईनर डाय़ा में लोकेटर को रखकर और चारों बोल्ट को टाईट करें।	सभी बोल्ट को कसे, कोई पार्ट मिस ना हो और प्रत्येक फिट किए गये पार्ट को बाहर से देखकर चैक करें। CFD और Clutch Plate की पोजिसन चैक करें।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP	
2	बोल्ट को MULTI NUT RUNNER से टेम्परेरी टाईट करें।	टॉरक - 8 ~ 10N.m (80~100 Kgf.cm) (M/C SETTING VALUE 100kgf.cm)	OPERATOR & INSP.	Torque Wrench	BACK UP TORQUE WRENCH	100%	N=5/SETUP & SETUP	
3	MAIN AIR PRESSURE	0.4~0.6 MPa	OPERATOR	देखकर चैक करें।	-	1/START & FINISH	1/START & FINISH MACHINE CHECKSHEET	
4	SEGMENT JIG	NO DENT OR DAMAGE	OPERATOR	देखकर चैक करें।	-	1/START & FINISH	1/START & FINISH MACHINE CHECKSHEET	



CENTER SUB ASSY.

CENTER SUB ASSY.

DOCUMENT CONTROL STATUS	REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
	0	NEW ISSUE	26-Mar-21				
OPS CONTROL NO.:							
FCC-OS-ASSY-KST-VA-09							

1) सभी बोल्ट समान रूप कसे हुए होने चाहिए।

ध्यान रखें!

CONTROL COPY

CENTER SUB ASSY.

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.