




FCC CLUTCH INDIA		OPERATION STANDARD (B)				Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b) Rev. No. : 01 Rev. Date : 21.02.2018 SHEET ...4.. OF ...12.			
OPERATION NO.	1F	OPERATION NAME	RIVET 4 mm - CAULKING, INSPECTION & MOVE TO FINAL ASSY		मैटेरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश।				
PREVIOUS OPN.	FITMENT OF PLATE DRIVEN GEAR SIDE & RIVET 4 mm INSTALLATION	NEXT OPERATION	ASSY OF OUTER COMP CLUTCH, CENTRE CLUTCH ASSY ,ALIGNMENT CHECK & FINAL INSPECTION						
M/C NAME	CAULKING MACHINE	M/C NO.	-		मैटेरियल स्टेट्स रखरखाव				
PART NAME	OUTER COMP. CLUTCH	PART NO.	22110-AAH-F010 (110-D6G01-01)		प्रयोग करें या बिन/ट्रोली में लोट टैग के साथ रखें।				
MODEL	KST-VA	SETTING PRESSURE	65+5 kgf/cm <sup>2</sup>		लाल बिन में रखें।				
TOOLS	-	JIG/FIX NAME	-		पीले बिन में रखें।				
VISUAL AIDS	-	JIG/FIX NO.	-		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	Caulking Height	0.2 mm max.		OPERATOR & INSP.	HEIGHT GAUGE	BACK UP HEIGHT GAUGE	5/SHIFT & SET UP	N=5/SETUP & SETUP	
2	Caulking Dia.	Ø5--Ø6 mm		OPERATOR & INSP.	VERNIER CALIPER	BACK UP VERNIER CALIPER	5/SHIFT & SET UP	N=5/SETUP & SETUP	
3	Gear Face Run Out w.r.t. E	0.2 mm max.		OPERATOR & INSP.	DIAL GAUGE	BACK UP DIAL GAUGE	5/SHIFT & SET UP	N=5/SETUP & SETUP	
4	Gear teeth Run Out	0.08 Max		OPERATOR & INSP.	GEAR ROLL TESTER	BACK UP GEAR ROLL TESTER	5/SHIFT & SET UP	N=5/SETUP & SETUP	
5	पोका योके कन्फर्मेशन।	1. कौलकिंग मशीन के द्वारा पार्ट पर दिया गया प्रेशर टॉलरेंस के अन्दर नहीं होगा तो मशीन PART NG दिखाएगी और प्रेशर टॉलरेंस के अन्दर होगा तो मशीन PART OK दिखाएगी। 2. सेंसर के आगये हाथ आना, मशीन बंद हो जाना ऐसा कुछभी होता है तो मशीन रुक जाएगी फिर मशीन चलने के लिए रिसेट करना पड़ेगा। रुका हुआ कार्य मशीन पहले पूरा करेगी फिर होम पोजीशन पर जाएगी।		OPERATOR	Manual	-	100%	N=1/SETUP & SETUP	
6	Axial Holding Strength	9800 N (1000 kgf) Minimum		INSPECTOR	UTM	BACK UP FCC MNS	N=1/6 MONTH	N=1/6 MONTH	
7	कौलकिंग जिग के निचले हिस्से में आउटर कॉम को रखें, फिर स्टार्ट बटन दबाएँ।	आउटर कॉम को कौलकिंग जिग पर सही प्रकार से रखें।		OPERATOR & INSP.	VISUAL	-	100%	NO	
8	कौलकिंग के बाद कार्य को सुनिश्चित करें।	कोई पार्ट मिस तो नहीं, कौलकिंग के बाद रिबेट के ऊपर या आउटर क्लच पर कोई क्रेक तो नहीं।		OPERATOR & INSP.	VISUAL	-	100%	N=5/SETUP & SETUP	
9	Caulking confirmation marking & Plate Driven Gear Side "OUT" Punch पर Marking करें।	OK पार्ट पर Permanent Marker से प्रोसेस कन्फॉर्मेशन मार्किंग करें। और MARKING SHOULD BE DONE AT "OUT" PUNCH MARK.		OPERATOR & INSP.	VISUAL	-	100%	N=5/SETUP & SETUP	
10	स्लीट जीग में से आउटर कॉम एसेम्बली को पास करें।	आउटर कॉम एसेम्बली स्लीट जिग में से आसानी से पास होनी चाहिए।		OPERATOR & INSP.	VISUAL	-	100%	N=5/SETUP & SETUP	
11	Appearance	Operation Miss, Part Miss, tear,crack,Blow hole etc. not allowed.		OPERATOR & INSP.	VISUAL	-	100%	N=5/SETUP & SETUP	
12	Caulking pressure	65+5 kgf/cm2		OPERATOR & INSP.	Visual [Digital Gauge]	-	5/SHIFT & SET UP	N=5/SETUP & SETUP	




CAULKING



OUTER COMP.ASSY




PROCESS CONFIRMATION MARKING




SLIT JIG CONFIRMATION

आउट पंच मार्किंग करें।





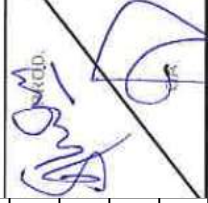
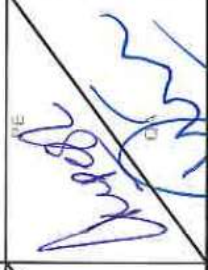




Slit jig confirmation

ध्यान रखें।

1) CAULKING HEIGHT - 0.2 mm Max.

2) CAULKING DIAMETER - Ø5 ~ 6 mm

DOCUMENT CONTROL STATUS		REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
CONTROL COPY	0	NEW ISSUE	26-Mar-21					
		Caulking dia. Checkpoint added in Outer Comp.	23-Jul-21					
OPS CONTROL NO.:								
FCC-OS-ASSY-KST-VA-04								