


FCC CLUTCH INDIA			OPERATION STANDARD (B)				Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b) Rev. No. : 01 Rev. Date : 21.02.2018 SHEET...12.. OF ...13.					
OPERATION NO.	10	OPERATION NAME	FINAL INSPECTION		मैटीरियल खरखाव  1. OK मैटीरियल बिन / ट्रेली में लोट टैग के साथ रखें।  1. OK मैटीरियल बिन / ट्रेली में लोट टैग के साथ रखें।  2. मशीन के द्वारा रिजेक्शन लाल बिन में रखें। 3. सप्लायर की गलती पीले बिन में रखें। 4. शुद्धिकरण पीले बिन में रखें।  नोट— शुद्धिकरण केवल इंजीनियर / सुपरवाईजर के द्वारा शिफ्ट के अन्त में किया जाए।							
PREVIOUS OPN.	FITMENT OF OUTER COMP. CLUTCH, WASHER THRUST 17mm, CENTER ASSY, & MOVEMENT CCKECKING MARKING AND WASHER CONFIRMATION BY SLIT JIG	NEXT OPERATION	LIFTER ID INSPECTION & PACKING									
M/C NAME	-	M/C NO.	-									
PART NAME	CLUTCH ASSY	PART NO.	22000-K3C-D110-M1 (M-23-E0028)  <small>(Put Circle on applicable marks)</small>									
MODEL	K3CA	SETTING PRESSURE	-									
TOOLS	-	JIG / FIX NAME	ALIGNMENT FIXTURE									
VISUAL AIDS	-	JIG / FIX NO.	-									
S. NO.	OPERATION	POINTS & CONTROL ITEMS		RESP					CHECKING METHOD	ALTERNATE CONTROL	INSP. FRQY.	DATA ENTRY
1	आउटर क्रॉच क्लच असेम्बलिस	1. कोई ऑपरेशन तथा पार्ट मिस नहीं होना चाहिए।		INSPECTOR					देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
2	CFD और क्लच प्लेट को नियम के अनुसार सेट करें।	2. क्लिफिंग कन्फर्मेशन मार्किंग व रिफिट 4mm (Qty - 06 Nos)  सेंटर पर पहले CFD, फिर Clutch Plate और उसी क्रम में 4 CFD और 3 Clutch Plate सेट करें।		INSPECTOR					देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
3	Dimension at Load 705N	16.8±0.17/-0.43 mm		INSPECTOR	LOAD TESTER	-	N=5/SET UP	N=5/SETUP				
4	RUNOUT (w.r.t A)	0.25 Max		INSPECTOR	DIAL GAUGE	BACKUP DIAL GAUGE	N=5/SETUP & SHIFT	N=5/SETUP & SHIFT				
5	टार्क कन्फर्मेशन।	बोल्ट पर कन्फर्मेशन मार्किंग चेक करें।		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
6	SPRING CLUTCH CONFIRMATION & IDENTIFICATION	स्प्रिंग क्लच के लिए AUTO CONFIRMATION MARKING चैक करें।		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
7	SPRING CLUTCH FITMENT CONDITION	NO INSIDE FOLDING WITH LIFTER AND BEND ALLOWED. SPRING COIL END बाहर की तरफ हो।		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
8	ALIGNMENT MARKING चेक करें	NO MIS ALIGNMENT, FREE MOVEMENT OF CENTER ASSY IN OUTER COMP CLUTCH & Part पर ALIGNMENT MARKING (GREEN COLOR) होनी चाहिए		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
9	LOT STAMPING तथा MODEL CODE STAMP चेक करें।	LOT STAMPING, LASER MARKING M/C द्वारा साफ और दिखने योग्य होनी चाहिए। Not Overlap		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
10	TOTAL HEIGHT VARIATION CHECK AT FACE	GREEN COLOR की DOT कन्फर्मेशन मार्किंग चैक करें।		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
11	WASHER THRUST CONFIRMATION	WASHER THRUST SHOULD BE PRESENT ON PART AND MARK BY BLACK COLOR IN GEAR ID		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
12	ASSY APPEARANCE	क्रैक, डेंट, ब्लो होल, रस्ट और इस्ट नहीं हो। NO LOOSE & PART MISS ALLOWED.		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
13	गियर को चेक करें।	कोई बर, रस्ट, विष, ड्रैन्ट, क्रैक आदि तो नहीं।		INSPECTOR	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
14	LIFTER MODEL CONFIRMATION	LIFTER CONFIRMATION MARKING SHOULD BE PRESENT BY GREEN COLOR MARKER NEAR BY LIFTER CLUTCH MODEL CODE.		INSPECTOR	VISUAL AND GREEN MARKER	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT				
15	CENTER DISTANACE OF GEAR, PRIMARY DRIVEN	120.045 ±0.030		INSPECTOR	GEAR ROLL TESTER	BACKUP GEAR ROLL TESTER	100%	N=5/SETUP & SHIFT				

09

LOT STAMP (LASER) K3C - MODEL MARKING (K3CA)

08

ALIGNMENT MARKING (GREEN COLOR)

05

TORQUE CONFIRMATION MARKING (BLUE COLOR)

06

AUTO MARKING OF SPRING LOAD CONFIRMATION

14

LIFTER MODEL CONFIRMATION MARKING (GREEN COLOR)

10

TOTAL HEIGHT CONFIRMATION MARKING (GREEN COLOR)

01

रिफिट कॉलिका कन्फर्मेशन मार्किंग चैक करें।

02

डिमपल पंच कन्फर्मेशन मार्किंग चैक करें।

01

OUTER COMP. CLUTCH की MARKING CONFIRM करें।

वृत्त एसेम्बली

1) बायर मिस या डबल बायर न हो व माडल मिसिंग न हो ।  
2) आउटर क्लच में सेंटर एसेम्बली को मूवमेंट की होना चाहिए।

11

WASHER THRUST CONFIRMATION SHOULD BE MARK BLACK COLOR IN GEAR I.D.

WASHER THRUST PRESENCE की MARKING करें ।



16

CENTER DISTANCE OF GEAR, PRIMARY DRIVEN

1) NO OPERATION & PART MISSING

ध्यान रखें।

DOCUMENT CONTROL STATUS	REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
<div>CONTROL COPY</div>	<div><div></div><div>0</div></div>	NEW ISSUE	3-Mar-23	<div><div>PROD</div><div><div></div><div></div></div></div>	<div><div>Nagaraj</div><div>QA</div></div>	<div><div>Praveen</div><div>QA</div></div>	<div><div>Nagaraj</div><div>QA</div></div>
DOCUMENT CONTROL NO. :-							
FCC-OS-ASSY-K3CA-13							