

FCC CLUTCH INDIA		OPERATION STANDARD (B)			
		Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b)			
		Rev. No. : 01			
		Rev. Date : 21.02.2018			
		SHEET ...10... OF ...13.			


मैटीरियल की पहचान और रखरखाव के निर्देश

OPERATION NO.	7	OPERATION NAME	TORQUE CONFIRMATION, SPRING DETECTION, MOVEMENT CHECK, SLIT JIG CONFIRMATION & LOT STAMPING		
PREVIOUS OPN.		BOLT TIGHTENING WITH NUT RUNNER	NEXT OPERATION	ASSY OF OUTER COMP CLUTCH, CENTER CLUTCH ASSY, ALIGNMENT CHECK & FINAL INSPECTION	
M/C NAME		LASER MARKING M/C	M/C NO.	MARK 01	रखरखाव
PART NAME		CLUTCH ASSY	PART NO.	100-D6G01-05 (22100-AAH-F010)	बिन / ट्राली में लोट टैग के साथ रखें।
MODEL		KST-VA	SETTING PRESSURE	-	लाल बिन में रखें।
TOOLS		-	JIG / FIX NAME	SLIT JIG & INDEXING	पीले बिन में रखें।
VISUAL AIDS		-	JIG / FIX NO.	-	पीले बिन का प्रयोग करें।

नोट- शुद्धिकरण केवल इंजीनियर / सुपरवाइजर के द्वारा सिपट के अन्त में किया जाए।

S. NO.	OPERATION	POINTS & CONTROL ITEMS	CHECKING METHOD	RESP.	ALTERNATE CONTROL	INSP. FRQY.	DATA ENTRY
1	क्लैच एसेम्बली ले और जिग में सैट करें। फिर लिफ्टर के ईनर डायम में लोकेटर को रखकर टार्क रैच की सहायता से बोल्टो को 'Click' ध्वनि होने तक करें।	Click' ध्वनि होने तक टाईट करें।	हाथ से महसूस करके चैक करें।	OPERATOR & INSP.	BACKUP	100%	N=5/SETUP & SETUP
		TORQUE TIGHTENING - 10 ~ 12N·m MARKING SHOULD BE DONE. (TORQUE WRENCH VALUE 100kgf.cm)	<div>C</div> टार्क रैच से चैक करें।		BACKUP	100%	N=5/SETUP & SETUP
2	SPRING CONFIRMATION POKA YOKE	SPRING MISS CHECK AS PER LOAD TABLE BELOW PRESENCE OF ALL 03 SPRING LOAD SHOULD BE 0.95 ~ 0.80KN.	SPRING CONFIRMATION MACHINE	OPERATOR	-	100%	N=5/SETUP & SETUP
3	AIR PRESSURE OF LOAD MACHINE	0.40~0.50 Mpa	PRESSURE GAUGE	INSP.	-	5/SHIFT & SET UP	N=5/SETUP & SETUP
4	AUTOMATIC PRESS की सहायता सेएं श्रपह में सेन्टर एसेम्बली का मूवमेंट चैक करें। (movement in axial direction)	आउटर क्लैच क्लो में सेन्टर एसेम्बली(CFD & CLUTCH PLATE) फ्री मूवमेंट करनी चाहिए।	SPM Machine	OPERATOR	BACKUP	START	Machine Check Sheet
5	स्लिट जिग को चैक करें।	SLIT JIG में OK PART आसानी से पास होना चाहिए, NG PART पास नहीं होना चाहिए।	Master Sample	OPERATOR	BACKUP	START	N=5/SETUP & SETUP
6	एसेम्बली को स्लिट जिग से पास करें।	OK PART आसानी में पास होना चाहिए	स्लिट जिग से चैक करें।	OPERATOR	BACKUP	100%	N=5/SETUP & SETUP
7	LASER MARKING MACHINE से लोट स्टैमिंग करें ।	LOT STAMPING, LASER MARKING M/C साफ और दिखने योग्य होनी चाहिए।	स्लिट जिग से चैक करें।	OPERATOR & INSP.	No	100%	N=5/SETUP & SETUP

SPRING DETECTION, MOVEMENT CHECK & SLIT JIG



Final Torque Checking
10 ~ 12N·m
(100 ~120 kgf cm)
(TORQUE WRENCH VALUE 100kgf.cm)

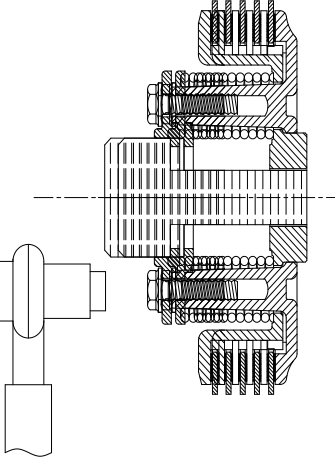
0.40~0.50 Mpa

Program 03

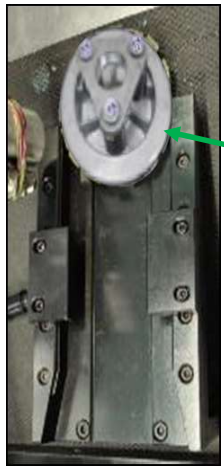
03

Load Display

SPRING DETECTION & MOVEMENT CHECK




TORQUE WRENCH

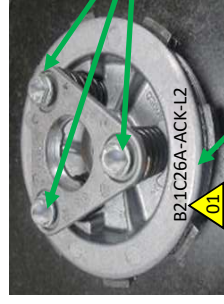


SLIT JIG CONFIRMATION

पार्ट को Slit Jig से पास कर के कन्फर्म करें।



LOT STAMPING



पार्ट पर टार्क कन्फर्मेशन मारकिंग चैक करें।

Stamping साफ और पढ़ने योग्य होनी चाहिए।

SPRING LOAD TABLE

S.No.	No. of Spring	Load [kN]	Result
1	3 Spring	0.95 ~ 0.80	OK
2	2 Spring	0.75 ~ 0.60	NG
3	1 Spring	0.55 ~ 0.40	NG
4	No Spring	0	NG

CODING FOR LOT STAMPING

ध्यान रखें

1)	लोट स्टाम्प मारकिंग गलत होने पर इंजीनियर से मारकिंग भिंटवाएं।		
2)	एसेम्बली स्लिट जिग के GO Block से आसानी से पास होना चाहिए।		
3)	TORQUE SHOULD BE 10 ~ 12N·m		

DOCUMENT CONTROL STATUS		REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
<div>CONTROL COPY</div>		00	NEW ISSUE	26-Mar-21				
		01	Line No. added for Lot Stamp Process (CSR)	23.07.2021				
OPS CONTROL NO.:								
FCC-OS-ASSY-KST VA-10								