



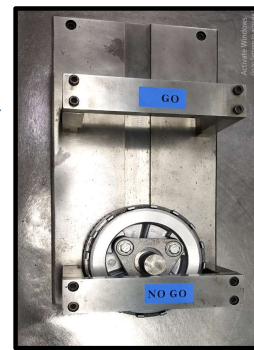






FCC CLUTCH INDIA			OPERATION STANDARD (B)				Doc No. : FCC-APQP-QFO-04(b)			
							Rev. No. : 01			
							Rev. Date : 21.02.2018			
							SHEET ...11.. OF ...12.			
OPERATION NO.	8	OPERATION NAME	ASSY OF OUTER COMP CLUTCH, CENTER CLUTCH ASSY, ALIGNMENT CHECK & FINAL INSPECTION		मैटरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश।					
PREVIOUS OPN.		TORQUE CONFIRMATION, MOVEMENT CHECK, SLIT JIG CONFIRMATION & LOT STAMPING	NEXT OPERATION	PACKING & I.D. INSPECTION OF LIFTER & OUTER COMP CLUTCH BY AIR PLUG GAUGE						
M/C NAME	-		M/C NO.	-	मैटरियल स्टेट्स रखरखाव					
PART NAME	CLUTCH ASSY.		PART NO.	100-D6G01-05 (22100-AAH-F010)	1. OK मैटरियल प्रयोग करें या बिन / ट्राली में लोट टैग के साथ रखें।					
MODEL	KST-VA		SETTING PRESSURE	-	2. रिजेक्शन लाल बिन में रखें।					
TOOLS	-		JIG/FIX NAME	-	3. स्पलायर की गलती फीले बिन में रखें।					
VISUAL AIDS	-		JIG/FIX NO.	-	4. शुद्धिकरण फीले 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	Fittment of Outer Assy & Center Assy	Outer Comp & Center Comp assembly should be free.		INSP.	Manually	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
2	अलाईमन्ट जिग में क्लैच एसेम्बली को रखें और दोनों सब एसेम्बलीयों का सेन्टर अलाईमन्ट चैक कर के मार्किंग करें।	अलाईमन्ट जिग में एसेम्बली आसानी से आनी चाहिए। Do Process Confirmation Marking.		INSP.	Alignment Jig	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
3	Spline Locator	As per Standard		INSP.	As per Checksheet	-	1/Day	N=1/Day		
4	CFD & Plate Clutch Position	Should not miss & no doubling etc, CFD - 4 Nos. Plate Clutch - 3 Nos. (Alternate) CFD base should be cork		OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
5	Spg Clutch Identification	Blue Colour Marking		OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
6	Caulking (6 Nos. Rivet)	कोई पार्ट मिस, कोई ऑपरेशन मिस, स्कैच, कैंक और डेंट आदि तो नहीं।		OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
7	Torque Confirmation (at 3 Nos. bolts)	Blue Ink marking on all bolts		OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
8	CFD & Plate Clutch Movement with Outer Clutch	Smooth		OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
9	Lifter I.D. Runout	0.25 Max.		INSP.	Dial Gauge	BACK UP DIAL GAUGE AVAILABLE	5/SHIFT/SETUP	N=5/SETUP & SETUP		
10	DIMENSION (AT LOAD 660N)	16.8+0.17/-0.43		INSP.	Load Tester	BACK UP LOAD TESTER AT FCC MNS	5/SET UP	N=5/SET UP		
11	3 Nos. Spring Check	All Spring should present & Do Confirmation Marking		OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
12	सेन्टर क्लच के फेस पर लोट स्टैम्पिंग चैक करें।	एसेम्बली फेस पर लिये गये चित्र अनुसार स्टैम्प मार्किंग ठीक से दिखाई देनी चाहिए। स्टैम्प सही प्रकार से पहने योग्य होनी चाहिए।		OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
13	बॉशर कन्फर्मेशन के लिए पार्ट को GO - NOGO स्लिट जिग से पास करें।	पार्ट GO GAUGE से पास होना चाहिए तथा NOGO GAUGE से पास नहीं होना चाहिए।		OPERATOR & INSP	SLIT JIG की सहायता से	BACK UP SLIT JIG AVAILABLE	100%	N=5/SETUP & SETUP		
14	ASSY. को बाहर से देखकर चैक करें।	कोई बर, डस्ट, ब्लो होल, कोई पार्ट मिस, कोई ऑपरेशन मिस, स्कैच और डेंट आदि तो नहीं। कोलकिंग सही है। कोई पार्ट मिस या डबल तो नहीं है। कन्फर्मेशन के बाद OK पार्ट पर GREEN Dot मार्किंग करें		OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
15	Alignment	No misalignment & Marking should be present		INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SETUP		
<div>आउटर कॉम क्लच</div> <div>1)Damper मिस न हो ।</div> <div>2)कॉलकिंग व रिबेट (6 nos.) मिस or (loose) न हो ।</div> <div>3) आउटर कॉम क्लो बैंड न हो ।</div> <div>4) रैसा होने पर Engineer को सूचित करें।</div> <div>5) Side plate & Gear पर रस्ट न लगा हो ।</div>			<div></div> <div>सेन्टर एसेम्बली</div> <div>1) CFD व प्लेट क्लच मिस न हो ।</div> <div>2) प्रत्येक दो CFD के बीच में एक प्लेट क्लच हो ।</div> <div>3) स्पिंग Blue Color Marking (3 nos) मिस या मॉडल मिस न हो।</div> <div>4) टोरक कन्फर्म करने के लिए सभी बोल्ट (3 nos) पर मार्किंग चैक करें।</div> <div>5) CLUTCH PLATE पर रस्ट न लगा हो ।</div>			<div></div> <div>ALIGNMENT CHECKING</div> <div>कन्फर्मेशन के बाद OK पार्ट पर GREEN Dot मार्किंग करें</div> <div></div> <div>OK ALIGNMENT MARKING</div> <div></div> <div>FINAL CLUTCH ASSY.</div> <div></div> <div>बॉशर कन्फर्मेशन के लिए पार्ट को GO - NOGO स्लिट जिग से पास करें।</div>				
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-12										

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.