


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

OPERATION NO.	11	OPERATION NAME	LIFTER ID INSPECTION & PACKING	मैटीरियल की पहचान और रखरखाव के निर्देश	
PREVIOUS OPN.	FINAL INSPECTION	NEXT OPERATION	PRE-DISPATCH INSPECTION & DISPATCH		
M/C NAME	-	M/C NO.	-	मैटीरियल	रखरखाव
PART NAME	CLUTCH ASSY	PART NO.	22000-K3C-D110-M1 (M-23-E0028)	1. OK मैटीरियल	बिन/ट्राली में लोट टैग के साथ रखें।
MODEL	K3CA	SETTING PRESSURE	(Put Circle on applicable marks)	2. मशीन के द्वारा रिजेक्शन	लाल बिन में रखें।
TOOLS	-	JIG / FIX NAME	-	3. सप्लायर की गलती	पीले बिन में रखें।
VISUAL AIDS	-	JIG / FIX NO.	-	4. शुद्धिकरण	पीले बिन में रखें।

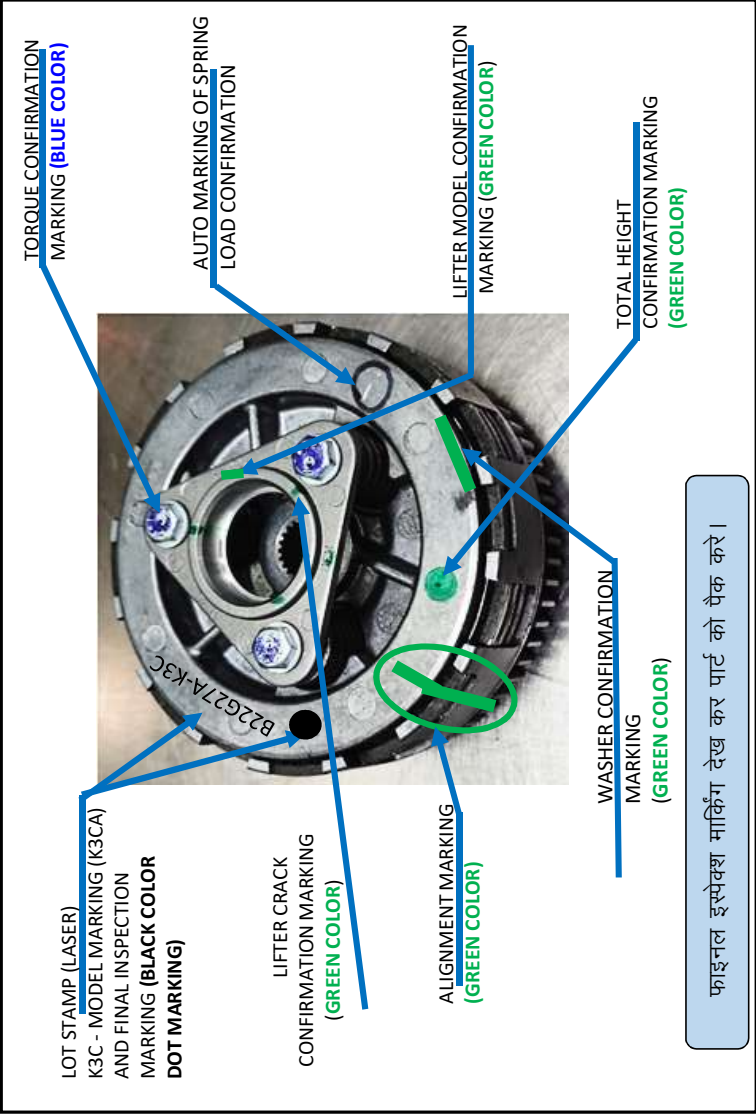
नोट:- शुद्धिकरण केवल इंजीनियर/सुपरवाइजर के द्वारा शिफ्ट के अन्त में किया जाए।

S. NO.	OPERATION	POINTS & CONTROL ITEMS		RESP	CHECKING METHOD	ALTERNATE CONTROL	INSP. FRQY.	DATA ENTRY
1	LOT CODE STAMP MARKING चेक करें। AND OK पार्ट पर मार्किंग करें।	LOT CODE STAMP MARKING AND FINAL INSPECTED पार्ट पर BLACK COLOR DOT MARK से कन्फर्म करें		INSPECTOR	देखकर चेक करें।	-	100%	-
2	लिफ्टर की I.D. चेक करें।	Ø30+0.021		OPERATOR	PLUG GAUGE	BACKUP	100%	-
				INSPECTOR	AIR PLUG GAUGE		N=5/SETUP & SHIFT	N=5/SETUP & SHIFT
3	APPEARANCE	क्रैक, डेंट, ब्लो होल, रस्ट और इस्ट नहीं हो। NO LOOSE & PART MISS ALLOWED.		OPERATOR & INSPECTOR	देखकर चेक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
5	पार्ट को PACKING STANDARD के अनुसार बिन में रखें	QTY IN ONE BIN		OPERATOR	COUNTING	-	100%	-


FINAL INSPECTION MARKING



लिफ्टर की I.D. प्लग गेज से चेक करें।

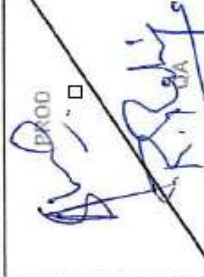





फाइनल इस्पेक्श मार्किंग देख कर पार्ट को पैक करें।



Packing Standard
Qty. 08 Nos/Bin

1)		LIFTER I.D. - Ø30 +0.021	
----	--	--------------------------	--

DOCUMENT CONTROL STATUS	REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	APPROVED BY	CONFIRMED BY	PREPARED BY	ISSUED BY
CONTROL COPY	0	NEW ISSUE	3-Mar-23				
DOCUMENT CONTROL NO. :-							
FCC-05-ASSY-K3CA-14							