

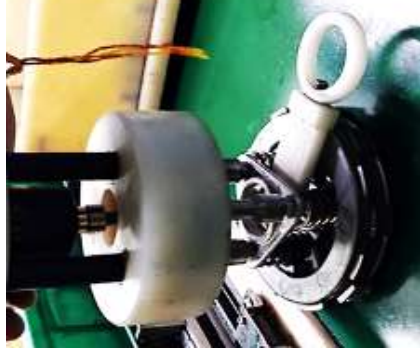
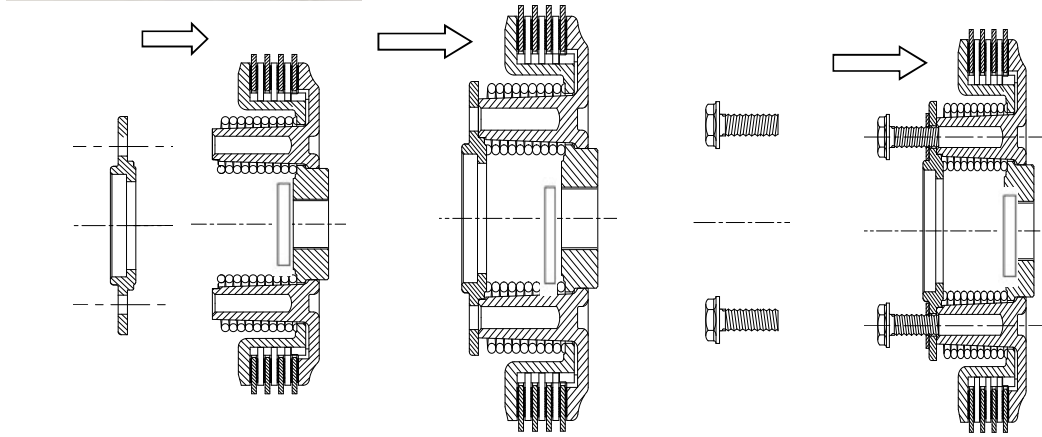
<p>FCC CLUTCH INDIA</p>	<p>OPERATION STANDARD (B)</p>	<p>Doc. No. : FCC-APQP-QFO-04(b)</p>
		<p>Rev. No. : 01</p>
		<p>Rev. Date : 21.02.2018</p>
		<p>SHEET ..8.. OF ...12.</p>

OPERATION STANDARD (B)

OPERATION NO.	5	OPERATION NAME	FITMENT OF PLATE CLUTCH LIFTER, BOLT FLANGE 6X25 & PRE BOLT TIGHTENING. (MANUALY)		मैटेरियल कि पहचान और रखरखाव के निर्देश।
PREVIOUS OPN.	PLATE CLUTCH PRESSURE ,SPRING CLUTCH INSTALLATION ON CENTER CLUTCH	NEXT OPERATION	BOLT TIGHTENING WITH MULTI NUT RUNNER		
M/C NAME	-	M/C NO.	-	मैटेरियल स्टेट्स	
PART NAME	CLUTCH ASSY.	PART NO.	22000-K3C-D110-M1 (M-23-E0028)	1. OK मैटेरियल प्रयोग करें या बिन / ट्रोली में लोट टैग के साथ रखें।	
MODEL	K3CA	SETTING PRESSURE	- <small>(Put Circle on applicable marks)</small>	2. रिजेक्शन लाल बिन में रखें।	
TOOLS	-	JIG/FIX NAME	-	3. स्पलायर की गलती पीले बिन में रखें।	
VISUAL AIDS	-	JIG/FIX NO.	-	4. शुद्धिकरण पीले बिन का प्रयोग करें।	
					नोट:- शुद्धिकरण केवल इंजीनियर / सुपरवाइजर के द्वारा शिफ्ट के अन्त में किया जाए।

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	Lifter Appearance	कोई बर, रस्ट, ब्लो होल, स्कैच और कैक, डैन्ट आदि तो नहीं। पार्ट मैं "K3C" की मार्किंग कन्फर्म चेक करें।	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
2	सेन्टर एसेम्बली पर लिफ्टर प्लेट को सैट करें।	सेन्टर एसेम्बली पर लिफ्टर प्लेट को सही प्रकार से सैट करें।	OPERATOR	देखकर चैक करें।	-	100%	NO
3	Bolt Appearance	कोई बर, रस्ट, और थ्रेड डेमेज आदि तो नहीं। Thread damaged,burr,rust etc. not allowed 'APSI & THETA (Θ)' की मार्किंग बोल्ट हेड पर होनी चाहिए।	OPERATOR & INSP	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
4	सेन्टर एसेम्बली में प्रेशर प्लेट की प्रत्येक लैंग में बोल्ट सैट करें।	बोल्ट को सही प्रकार से सैट करें।	OPERATOR	देखकर चैक करें।	-	100%	NO
5	बोल्ट को 2 से 3 थ्रेड कसैं। Ram Plate use करें।	प्रेशर प्लेट की लैंग में बोल्ट को सही प्रकार से सैट करके 2 से 3 थ्रेड कसैं। Use Ram Plate Before Nut Tightening	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
6	Fitment Qty.	Flange Bolt - 3 Nos. Plate Clutch Lifter - 1 No.	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
7	Assembly Appearance	Bolt should be fitted properly.	OPERATOR & INSP.	देखकर चैक करें।	-	100%	N=5/SETUP & SHIFT
8	Lifter crack	Check करें की पार्ट में लिफ्टर क्रैक ना हो तथा लिफ्टर पर GREEN COLOR की मार्किंग करें	OPERATOR	देखकर चैक करें।	-	100%	-



APSI & "THETA" SYMBOL (Θ)

FLANGE BOLT M6X25

CHILD PART DETAIL

Top right: A close-up of a hexagonal bolt head with a blue border. The head features a circular symbol with the Greek letter theta (Θ) and the text 'APSI' and 'M6X25'.

Bottom: A close-up of a triangular metal plate clutch lifter with a blue border. The plate has a central circular hole and three mounting holes. A blue box highlights the text 'K3C' on the left side. The plate also has 'APSI' and 'M6X25' markings.

PLATE CLUTCH LIFTER

1) बोल्ट सही प्रकार से फिट होना चाहिए।			
S.No.	PART NAME	PART No.	QTY
1	PLATE CLUTCH LIFTER	22361-K3C-D110-M1	1
2	BOLT FLANGE M6X25	90050-KFL-8500	3

CONTROL COPY

OPS CONTROL NO.:

FCC-OS-ASSY-K3CA-08

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.