|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **PLAN NO-REVİZYONU/***Plan no-Revision:* **C01629156-001\_10** | | | | | | | | | | | | | |
| **EKLER/***Attachments***:** | | | | | | | | | | | | **FAI □ SERIAL □** | |
| **Parça no/***Part no* | **MBD Rev.** | **SOW**  **Rev.** | | **Parça adı/***Nomenclature* | | | | **GKR no/***Rec. rep. no* | | | **İş emri no/***Soir no* | | **PO no** |
| **C01629156-001** | **02** | **P** | | **BUTTSTRAP, UPR, WINGLET FLSWRK** | | | | **20180816CN04** | | | **20180816CN04/1** | | **CNK PO 2018-1073** |
| **MALZEME/***Material* | | | | | | | | | | | | | |
| **Malz. std*./****Mat. spec.* | | | **Malz. Tipi-STC*/****Mat. Type-STC* | | | | **Miktar/***Qty* | | **En x Uzunluk x Kalınlık*/****Width x Length x Gage* | | | | |
| **BAMS 516-002** | | | **7475 Al. T7351** | | | | **13** | | **0.5 x 5.0 x 25.0 inch** | | | | |
| **Müşteri iş emri no:** **C2018051000125** | | | | | | | | **Diğer/***Other:* | | | | | |
| **PROSES/***Process* | | | | | | | | | | | | | |
| **Proses adı/***Process name* | | | | | | **Proses std./***Process standard* | | | **Rev.** | **Proses tanımı/***Process description* | | | |
| **Penetrant öncesi temizlik ve aşındırma/**  *Cleaning and pre-penetrant etching* | | | | | | **BAPS 180-030**  **OKAS-TL-054** | | | **A**  **05** | **N/A** | | | |
| **Sıvı Penetrant Testi/**  *Fluorescent penetrant inspection* | | | | | | **BAPS 176-002**  **OKAS-PTP-01** | | | **D**  **04** | **Sınıf A/** *Class A*  **Tip 1 Metod A Seviye 3/** *Ty. 1 Met.A Lev.3* | | | |
| **Manuel iletken kromat film kaplama/** *Manual conductive chemical conversion treatment* | | | | | | **BAPS 160-040**  **OKAS TL 051** | | | **F**  **02** | **Manuel Tip 2/** *Type 2* | | | |
| **Maskeleme/** *Masking* | | | | | | **OKAS-TL-056** | | | **00** | **Resimde belirtilen bölgeleri/**  *Specified areas* | | | |
| **Kromik asit eloksal/**  *Chromic acid anodizing* | | | | | | **BAPS 160-010**  **OKAS-TL-037** | | | **D**  **07** | **TYPE IB,SEALING UYGULAMA**  **24 SAAT İÇİNDE BOYA** | | | |
| **Maskeleme/** *Masking* | | | | | | **OKAS-TL-056** | | | **00** | **Resimde belirtilen bölgeleri/**  *Specified areas* | | | |
| **Fluid Resistant (FR) Astar/**  *Fluid resistant (FR) primer* | | | | | | **BAPS 138-043**  **OKAS-TL-010** | | | **F**  **07** | **BAMS 565-001 Gr.B** | | | |
| **Fluid Resistant Enamel Sonkat Boya /**  *Fluid resistant enamel topcoat* | | | | | | **BAPS 138-044**  **OKAS-TL-010** | | | **E**  **07** | **BAMS 565-002 Gr.B** | | | |
| **GİRDİ KONTROL/***Input Control*  **Not: Şablona göre parçayı doğrulayınız./** *Notes: Check the part according to loft.*   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tarih/***Date* | **Loft no** | **Sonuç/***Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **10** |  | **LOFT-C01629156-001\_00** |  |  |   **Manuel Çözücü ile Temizleme/***Manual Solvent Cleaning*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Tarih/***Date* | **Operatör/** *Operator* | | **20** | **Isopropyl alcohol veya MEK** |  |  |   **Askılar/***Racks*  **Not: Askı ve kelepçeler parçaları destekleme kapasitesine sahip olmalıdır. Temas alanları mümkün olduğunca küçük olmalıdır. Parçalar gaz sıkışmasını ve akıntıları önleyecek ve bütün yüzeylere çözeltinin kolayca ulaşabilmesi sağlayacak şekilde askılanmalıdır. /** *Notes: Racks and clamps shall be capable of supporting the parts. Contact areas shall be as small as possible. Rack parts in a manner so as to permit free access of solution to all surfaces, to prevent gas entrapment and to minimize drag out.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Operatör/** *Operator* | | **30** | **Askılar ve kelepçeler al. ve ya ti. malzemeden olmalıdır. /** *The racks and clamps shall be manufactured from al. or titanium* |  |   **Alkali Temizleme/***Alkaline Cleaning*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **40** | **500** | **5-20 dk.** |  | **49-60oC** |  |  | | **Not: Gözle muayene edildiğinde parçalarda kalıntı, karıncalanma, aşınma, kurumamış bölge, çamur, markalama kalıntısı olmamalıdır. Parçalar su kırılganlık testini geçmelidir. /** *Notes: When visually examined without magnification, parts shall be free of residue, pitting, etching, dry-on, smut, marking inks and shall show a water-break-free surface after processing.* | | | | | | |   **Yıkama/***Rinse*   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Su kırılganlık testi/***WBFT* | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **50** | **505** | **2-5 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  |  |   **Alkali Aşındırma/***Alkaline Etching*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **60** | **510** | **7-8 dk.** |  | **24-29oC** |  |  | | **Not: Rastgele seçilen parçalar gözle muayene edilir. Parça yüzeyi homojen aşınmış olmalı ve kalıntı, karıncalanma, çamur olmamalıdır. Parçalar su kırılganlık testini geçmelidir./** *Notes: Parts shall be visually inspected on a random basis. Part surfaces shall be uniformly etched and free of pitting, smut or other contamination. Part surfaces shall exhibit water break free surfaces.* | | | | | | |   **Yıkama/***Rinse*   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Su kırılganlık testi/***WBFT* | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **70** | **515** | **3-5 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  |  |   **Asidik Temizleme/***Acidic Cleaning and Deoxidizing*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **80** | **520** | **1-5 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  | | **Not: Rastgele seçilen parçalar gözle muayene edilir. Parçalarda kalıntı, karıncalanma, kurumamış bölge, çamur, markalama kalıntısı olmamalıdır. Parçalar su kırılganlık testini geçmelidir. /** *Notes: Processed parts shall be visually inspected on the random basis to ensure cleanliness of parts. Parts shall undergo complete visual inspection. The parts shall be water break free, and free of residues, pitting, dry-on, marking inks and smut prior to further processing.* | | | | | | |   **Yıkama/***Rinse*  **Not: Yıkama sonrası maskeleri çıkarıp maskeli kısımları yıkayınız./** *Note: After rinsing remove mask and rinse masked areas.*   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma-Sprey süresi/**  *Imm.-Spray time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Su kırılganlık testi/***WBFT* | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **90** | **525** | **2-5 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  |  | | **100** | **527** | **2-5 dk.** |  | **N/R** | **N/R** |   **Kurutma/***Drying*  **Not: Parçalar ıslak ise temiz lateks kauçuk eldiven ile dokununuz. Parçalar kuru ise temiz kumaş eldiven ile dokununuz. /** *Note: Wet parts are handled with clean latex rubber gloves Dry parts are handled with clean fabric gloves.*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Ekipman/***Equipment* | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Süre/***Time* | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **110** | **OKAS-NDT-OVN** | **60-70 oC** |  | **Min. 45 dk.** |  |  |   **Muayene/***Inspection*  **Not: Bir önceki muayeneden sonra gerçekleştirilen bütün işlemleri doğrula ve kontrol et. /** *Notes: Inspect-verify accomplishment of all operations after the previous inspection and any related planning notes.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Sonuç/***Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **120** |  |  |   **KONTROLLER/***CONTROLS*  **Not: Parçalara hemen penetrant testi uygulanmayacak ise kirliliklerden korunmak üzere parçaların üstü paketleme kağıdı ile kapatılır, paketlenir ya da naylon poşete konulur/** *Notes:* All processed parts shall be protected with packing paper or nylon bag to prevent recontamination prior to subsequent processing.   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Örneklendirme/** *Sampling* | **Test** | **Tarih/** *Date* | **Sonuç/** *Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **130** | **%100** | **Görsel Muayene/***Visual Inspection* |  |  |  | | **Parça yüzeyi homojen olarak aşınmış olmalı ve karıncalanma, çamur ve diğer kirlilikler olmamalıdır. Su kırılganlık sonucu uygun olmalıdır. /** *Part surfaces shall be uniformly etched and free of pitting, smut or other contam.. Part surfaces shall exhibit water break free surfaces.* |   **Penetrant Testi/***Penetrant Inspection*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **TDS no** | **Geliştirici uygulanma saati/** *Time of developer application* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **140** |  |  |  |   **Penetrant Testi Sonrası Temizleme/***Cleaning After Penetrant Inspection*  **Not: Geliştirici ve diğer malzemelerin kalıntılarını gidermek için muayene sonrası parçalar geliştirici uygulandıktan sonraki 4 saat içinde temizlenmelidir. Eğer bir sonraki operasyon kaplama ve boya gibi yüzey işlemleri olacaksa kuru toz ve penetrant artıklarının giderilmesine gerek yoktur. Çünkü bu prosesler öncesinden su veya alkali temizlik, de-oksidasyon ve/veya kostik dağlama gerekmektedir./** *Clean parts after examination in order to remove developers and other examination material residues. Cleaning shall take place within four (4) hrs after developer application. Dry powder and penetrant processing residues do not require removal when the next surface treatment is a coating or plating operation that requires aqueous or alkaline cleaning and deoxidizing and/or a caustic etch as the initial step of the process.*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Uygulanan işlem/** *Applied process* | **Operatör/** *Operator* | | **150** | **Kuru toz geliştirici (Form a)- Basınçlı kuru ve temiz hava üfleyerek temizleyin. Susuz yaş geliştirici (Form d)- Penetrant artıklarını gidermek için sprey veya hortumla su kullanın. Ek temizlik gerektiğinde alkali temizlik (Tank 500) kullanılmalıdır.**  *Dry powder developer (Form a)- Remove by blowing using clean filtered compressed air. Non-aqueous Wet Developer (form d)- Water spray or hose rinse the part(s) to remove penetrant materials. If additional cleaning is required, alkaline clean (tank no:500).* |  |  | | **Parçaların yüzeyinde penetrant veya geliştirici kalıntılarının giderilip giderilmediğinden emin olmak için uygun siyah veya beyaz ışık altında kontrol edilmelidir. Giderilmemiş olan parçalar varsa, gerektiğinde yeniden temizlenmelidir./** *Inspect all surfaces under proper black light condition, and white light to ensure no penetrant or developer residues are evident, reclean if necessary.* | | | |     **BELİRTİLEN BÖLGELERE**  **Manuel Çözücü ile Temizleme/***Manual Solvent Cleaning*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Operatör/** *Operator* | | **160** | **Isopropyl alcohol veya MEK** |  |   **Aşındırarak Temizleme/***Abrasive Cleaning*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Operatör/** *Operator* | | **170** | **Scotchbrite pads** |  |   **Yıkama/***Rinse*   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Su kırılganlık testi/***WBFT* | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **180** | **525** | **2-5 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  |  |   **Manuel İletken Kimyasal Dönüşüm Kaplama/***Manual Conductive Chemical Conversion Treatment*  **Not: Çözeltiyi saklama şişesinden alarak temiz bir bez, fırça veya sünger ile uygula. Gerekirse yüzeyi ıslak tutmak için çözeltiyi tekrar uygula./** *Note: Apply the conductive chemical conversion treatment solution from storage bottles using a clean cloth, brush or sponge. Reapply the solution as required to keep the surface wet.*   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **190** | **Alodine 600 RTU** | **45-120 sn.** |  |  |   **Yıkama/***Rinse*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma-Sprey süresi/**  *Imm.-Spray time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **200** | **587** | **1-3 dk.** |  | **N/R** |  |  | | **Not: Parçaların iyi yıkandığından emin olun./** *Notes: Ensure complete removal of conversion coating solution from the parts.* | | | | | | |   **Kurutma/***Drying*  **No: Kurutma yapılırken kaplanmış yüzeye zarar verilmemelidir./** *Notes: Care shall be taken not to damage the chemical film when drying the surface.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Ekipman/***Equipment* | **Operatör/** *Operator* | | **210** | **OKAS-KOM-01 Kompresörden gelen hava max. 30 psi/** *Compressed air max. 30 psi* |  | | **Not: Ortam sıcaklığında kurutma yapılmalıdır. Gelen hava su ve yağdan arındırılmış olmalıdır. Kurutulan parçaları, temiz tüy bırakmayan pamuklu eldiven ile tutunuz. Banyodan çıktıktan sonra kaplanmış yüzeylere 1 saat dokunulmamalıdır./** *Notes: Ambient temperature air dry. Free of water and oil. Handle dry parts with clean, lint free cotton gloves. Treated surfaces shall not be handled within one hour of removal from the chemical conversion coating solution or while the parts are still wet.* | | |   **Muayene/***Inspection*  **Not: Bir önceki muayeneden sonra gerçekleştirilen bütün işlemleri doğrula ve kontrol et. /** *Notes: Inspect-verify accomplishment of all operations after the previous inspection and any related planning notes.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Sonuç/***Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **220** |  |  |   **KONTROLLER/***CONTROLS*   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Örneklendirme/** *Sampling* | **Test** | **Tarih/** *Date* | **Sonuç/** *Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **230** | **%100** | **Görsel Muayene/***Visual Inspection* |  |  |  | | **İletken kimyasal dönüşüm kaplama aslında görülmez fakat açılı bakıldığında yanardöner renk görülebilir. Kaplama sürekli, düzgün, tozlaşmamış ve yapışmış olmalı ve diğer kusurlar olmamalıdır./** *Conductive chemical conversion coatings shall essentially invisible but a slight iridescence may be observed if viewed at a shallow angle. The coating shall be continuous, smooth, adherent, non powdery and free from other defects.)* |     **Maskeleme/***Masking*  **Not: Resimde belirtilen bölgeyi maskele./** *Note: Mask specified areas.*   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | | **Operatör/** *Operator* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **240** | **Kurşun bant** | **Şablon no: TAI-BM0036** |  |  |   **Manuel Çözücü ile Temizleme (gerekirse)/***Manual Solvent Cleaning (If required.)*  **Not: Eğer parçalar yağlı ise alkali temizleme öncesi man. çözücü ile temizle. Gerekmiyor ise operatör kısmına N/R yaz./** *Note: If parts are greasy or oily, parts shall be cleaned with manual solvent cleaning method. If not require write N/R.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Operatör/** *Operator* | | **250** | **Isopropyl alcohol veya MEK** |  |   **Askılar/***Racks*  **Not: Askı ve kelepçeler parçaları destekleme kapasitesine sahip olmalıdır. Temas alanları mümkün olduğunca küçük olmalıdır. Parçalar gaz sıkışmasını ve akıntıları önleyecek ve bütün yüzeylere çözeltinin kolayca ulaşabilmesi sağlayacak şekilde askılanmalıdır. /** *Notes: Racks and clamps shall be capable of supporting the parts. Contact areas shall be as small as possible. Rack parts in a manner so as to permit free access of solution to all surfaces, to prevent gas entrapment and to minimize drag out.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Operatör/** *Operator* | | **260** | **Askılar ve kelepçeler al. ve ya ti. malzemeden olmalıdır. /** *The racks and clamps shall be manufactured from al. or titanium* |  |   **Alkali Temizleme/***Alkaline Cleaning*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **270** | **500** | **5-20 dk.** |  | **48-60oC** |  |  | | **Not: Gözle muayene edildiğinde parçalarda kalıntı, karıncalanma, aşınma, kurumamış bölge, çamur, markalama kalıntısı olmamalıdır. Parçalar su kırılganlık testini geçmelidir. /** *Notes: When visually examined without magnification, parts shall be free of residue, pitting, etching, dry-on, smut, marking inks and shall show a water-break-free surface after processing.* | | | | | | |   **Yıkama/***Rinse*   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Su kırılganlık testi/***WBFT* | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **280** | **505** | **2-5 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  |  |   **Asidik Temizleme/***Acidic Cleaning and Deoxidizing*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **290** | **520** | **5-15 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  | | **Not: Rastgele seçilen parçalar gözle muayene edilir. Parçalarda kalıntı, karıncalanma, kurumamış bölge, çamur, markalama kalıntısı olmamalıdır. Parçalar su kırılganlık testini geçmelidir. /** *Notes: Processed parts shall be visually inspected on the random basis to ensure cleanliness of parts. Parts shall undergo complete visual inspection. The parts shall be water break free, and free of residues, pitting, dry-on, marking inks and smut prior to further processing.* | | | | | | |   **Yıkama/***Rinse*   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma-Sprey süresi/**  *Imm.-Spray time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Su kırılganlık testi/***WBFT* | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **300** | **525** | **2-5 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  |  | | **310** | **527** | **2-5 dk.** |  | **N/R** | **N/R** |   **Kromik Asit Eloksal/***Chromic Acid Anodizing*  **Not: Akım vermeden parçaların 2 dakikadan fazla çözelti ile temas etmesine izin verme. Voltaj, 22±2 volta ulaşana kadar 2-3 dakikalık bir süre içerisinde kademeli olarak arttırılır./** *Note: Parts shall not allowed to be in contact with solution without power on for more than 2 minutes. The voltage shall be increased gradually over a period of 2-3 minutes until 22±2 volts is reached.*   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Voltaj/***Voltage* | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/** *Range* | **Sonuç/**  *Result* | **Aralık/** *Range* | **Sonuç/** *Result* | **Aralık/** *Range* | **Sonuç/** *Result* | | **320** | **530** | **3 + 34 dk.** |  | **32-38oC** |  | **20-24 V** |  |  |   **Yıkama/***Rinse*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Tank no** | **Daldırma süresi/***Imm. time* | | **Sıcaklık/***Temperature***, oC** | | **Operatör/** *Operator* | | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | **Aralık/***Range* | **Sonuç/***Result* | | **330** | **535** | **2-3 dk.** |  | **Oda sıc.** |  |  |   **SEALING UYGULAMA 24 SAAT İÇİNDE ASTAR UYGULA**  **Kurutma/***Drying*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Ekipman/***Equipment* | **Saat-Tarih/***Time-Date* | **Operatör/** *Operator* | | **340** | **OKAS-KOM-01 Kompresörden gelen hava maksimum 30 psi/** *Compressed air max. 30 psi* |  |  | | **Not: Ortam sıcaklığında kurutma yapılmalıdır. Gelen hava su ve yağdan arındırılmış olmalıdır. Kurutulan parçaları, temiz tüy bırakmayan pamuklu eldiven ile tutunuz./** *Notes: Amb.temp. air dry. Free of water and oil. Handle dry parts with clean, lint free cotton gloves.* | | | |   **Muayene/***Inspection*  **Not: Bir önceki muayeneden sonra gerçekleştirilen bütün işlemleri doğrula ve kontrol et. /** *Notes: Inspect-verify accomplishment of all operations after the previous inspection and any related planning notes.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Sonuç/***Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **350** |  |  |   **KONTROLLER/***CONTROLS*   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Örneklendirme/** *Sampling* | **Test** | **Tarih/** *Date* | **Sonuç/** *Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **360** | **%100** | **Görsel Muayene/***Visual Inspection* |  |  |  | | **Kaplama sürekli, düzgün, tozlaşmamış ve yapışmış olmalı, yanık veya diğer kusurlar olmamalıdır./** *The coating shall be continuous, smooth, adherent, non powdery, free from indications of burns or other defects.* |     **Maskeleme/***Masking*  **Not: Resimde belirtilen bölgeyi maskele./** *Note: Mask specified areas.*   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | | **Operatör/** *Operator* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **370** | **Bant** | **Şablon no: TAI-BM0036** |  |  |   **Astar/***Primer*  **Not: Sealing uygulanmamış eloksal kaplama prosesinden sonra 24 saat içinde astar uygulanmalıdır. Malzemenin temiz olup olmadığı kontrol edilmelidir./***Notes: Primer should be applied within 24 hr after unsealed anodizing. The component is visually inspected for cleanliness*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Uygulanan proses/***Applied process* | **Kaplamada prosesini kontrol et süre doldu mu?/** *Check the coating process time is up?*  **(evet/hayır)** *(yes/no)* | **Operatör/** *Operator* | | **Tanım/***Description* | | **380** | **Eloksal kaplama** |  |  |   **Manuel Çözücü ile Temizleme (gerekirse)/***Manual Solvent Cleaning(if required)*  **Not: Parça temiz değil ise manuel çözücü ile temizleyiniz. Temiz ise operatör kısmını N/R yazınız./** *Notes: If parts does not clean, parts shall be cleaned with manual solvent cleaning method. If parts clean, write N/R at operator section.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Operatör/** *Operator* | | **390** | **Isopropyl alcohol ve ya MEK** |  |   **Astar Hazırlama/***Primer Preparation*   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Malzeme/** *Material* | **Satıcı Vendor/** *Designation* | **Renk/** *Color code* | **Malz. No/**  *Mat. No* | **Sıcaklık/** *Temp****.* oC** | **Nem/** *Hum.* | **Kar. oranı/** *Mix Ratio* | **Bekleme süresi/** *Ind.Time* | **Karışım ömrü/** *Pot Life* | **Viskozite/** *Viscosity* | | **BAMS 565-001 Gr. B** | **Akzo Aerowave 2001 Curing Solution 6005** | **Green BAC 452** | **75001586** | **18-32oC** | **20-80 %RH** | **3:1 ppV** | **Gerek yok/** *N/R* | **4 saat 25oC altında/** *4 hrs <25oC* | **18-31 sn. Zahn 2** |  |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Log no** | **Operatör/** *Operator* | | **400** |  |  |   **Astar Uygulama/***Primer Application*   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Spec.** | | **Sıcaklık/** Temp. **oC** | | **Nem/** *Humidity* | | | **Boya kalınlığı/** *Coating thickness* | | | **BAPS 138-043** | | **18-32oC** | | **20-80 %RH** | | | **10-23 µ (tek kat/** *one coat***)** | | |  | | | | | | | | | | **Proses no/** *Process no* | **Boya uygulama/** *Paint application* | | | | **Uygulama alanı/** *Application area* | | | **Operatör/** *Operator* | | **Başlama zamanı/** *Start time* | | **Bitiş zamanı/** *Finish time* | | **Sıcaklık/** *Temp.* **oC** | **Nem/** *Humidity* | | | **410** |  | |  | |  |  | |  |   **Kurutma ve Fırınlama/***Drying and Curing*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Spec.** | **Flash off time/** *Flash off süresi* | | | **Kürleşme süresi/** *Air cure time* | | | | **Sıcaklık/***Temp.* | **Nem/***Hum* | **Süre/***Time* | **Sıcaklık/***Temp.* | **Süre/***Time* | **Ekipman/***Equ.* | | **OKAS-TL-010**  **BAPS 138-055** | **18-32oC** | **20-80 %RH** | **Min 20 dk.** | **50-70oC** | **Min 20 dk.** | **OKAS-F-02** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Flash off time/** *Flash off süresi* | | | | **Kürleşme süresi/** *Air Cure time* | | | **Operatör/** *Operator* | | **Başlama/** *Start* | **Bitiş/** *Finish* | **Sıc./** *Temp***.** | **Nem/** *Humidity* | **Başlama/** *Start* | **Bitiş/** *Finish* | **Sıc./** *Temp***.** | | **420** |  |  |  |  |  |  |  |  |   **Muayene/***Inspection*  **Not: Bir önceki muayeneden sonra gerçekleştirilen bütün işlemleri doğrula ve kontrol et. /** *Notes: Inspect-verify accomplishment of all operations after the previous inspection and any related planning notes.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Sonuç/***Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **430** |  |  |   **KONTROLLER/***CONTROLS*   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Örneklendirme/** *Sampling* | **Test** | | | | | | | **Tarih/** *Date* | **Sonuç/** *Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **440** | **%100** | **Görsel Muayene/***Visual Inspection* | | | | | | |  |  |  | | **Uygulanan boya düzgün, sürekli olmalıdır. kabarcık, delikler, çukurlar, kirliliklere neden olacak yabancı maddeler olmamalıdır. Her yerinde aynı renk tonunun sağlanmasına gerek yoktur. Astarı teknik resme gore kontrol et./** *The applied coating shall be a smooth, continuous film free from pinholes, bubbles, blisters, voids, cracks and foreign material such as dirt, grit, lint and the like. Provided all surfaces are coated, a uniform coating color is not a requirement. Inspect primer per drawing.* | | | | | | | | **450** | **%100** | **Kalınlık/***Thickness* | | | | | | |  |  |  | | **Doğrulama/***Verification* | |  |  |  |  |  | | **Gereken/***Req*  **12-25 µ** | **Ölçülen/***Act* | | **Kullanılan cihaz/** *Equ.code:* | | | **Diğer/** *Other:* | | | | |  | | |  | | | | | **Kalınlık 10-23 µ olmalıdır. /** *Thickness shall be 10-23 µ.* | | | | | | | | **460** | **1** | **Yapışma/** *Adhesion* | | | | | | |  |  |  | | **Uygulanan döneme ait yapışma testinin yapılıp yapılmadığını kontrol et./** *Adhesion test which applied that period shall be controlled.* | | | | | | |   **Zımparalama/** *Abrasion*  **Not: Astar uygulamadan sonra 48 saat içinde sonkat uygulanmalıdır. 48 saat doldu ise yüzey Scotchbrite pads or 400 grit kağıt ile zımparalanmalı ve manual çözücü ile temizlenmelidir. Zımpara uygulanmayacak ise operatör kısmına N/R yazınız./** *Notes: Topcoat should be applied within 48 hrs after application of primer. If time is up, surface shall be reactivated by light abrasion with Scotchbrite pads or 400 grit paper followed by manual solvent cleaning. If reactivation is not applied, write N/R to the operator section.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Operatör/** *Operator* | | **470** | **Scotchbrite pads veya 400 grit kağıt ve IPA, MEK çözücü ile temizleme** |  |   **Son Kat Boya Hazırlama/** *Top Coat Preparation*   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Malzeme/** *Material* | **Satıcı Vendor/** *Designation* | **Renk/** *Color code* | **Malz. No/**  *Mat. No* | **Sıcaklık/** *Temp. oC* | **Nem/** *Humidity* | **Kar. oranı/** *Mix Ratio* | **Bekleme süresi/** *Induction Time* | **Karışım ömrü/** *Pot Life* | **Viskozite/** *Viscosity* | | **BAMS**  **565-002 Gr. B** | **Akzo Aerodur HS 77302**  **Hardener 90121**  **Activator 99292** | **Fed-Std-595**  **17875** | **75003096** | **18-32oC** | **20-80 %RH** | **2:1:1 ppV** | **Gerek yok/** *N/R* | **4 saat**  **20-25oC de/**  *4 hrs at*  *20-25oC* | **15-27 sn. Zahn 2** |  |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Log no** | **Operatör/** *Operator* | | **480** |  |  |   **Son Kat Boya Uygulama/***Top Coat Application*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Spec.** | **Sıcaklık/** Temp. **oC** | **Nem/** *Humidity* | **Boya kalınlığı/** *Coating thickness* | | **BAPS 138-044** | **18-32oC** | **20-80 %RH** | **33-50 µ (tek kat/** *one coat***)** |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Boya uygulama/** *Paint application* | | **Uygulama alanı/** *Application area* | | **Operatör/** *Operator* | | **Baş. zamanı/** *Start time* | **Bitiş zam./** *Finish time* | **Sıcaklık/** *Temp.* **oC** | **Nem/** *Humidity* | | **490** |  |  |  |  |  |   **Kurutma ve Fırınlama/***Drying and Curing*   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Spec.** | **Flash off time/** *Flash off süresi* | | | **Kürleşme süresi/** *Air Cure time* | | | | **Sıcaklık/***Temp.* | **Nem/***Hum.* | **Süre/***Time* | **Sıcaklık/***Temp.* | **Süre/***Time* | **Ekipman/***Equ.* | | **OKAS-TL-010**  **BAPS 138-055** | **18-32oC** | **20-80 %RH** | **Min 20 dk.** | **50-70oC** | **Min 40 dk.** | **OKAS-F-02** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Flash off time/** *Flash off süresi* | | | | **Kürleşme süresi/** *Air Cure time* | | | **Operatör/** *Operator* | | **Başlama/** *Start* | **Bitiş/** *Finish* | **Sıc./** *Temp***.** | **Nem/** *Humidity* | **Başlama/** *Start* | **Bitiş/** *Finish* | **Sıc./** *Temp***.** | | **500** |  |  |  |  |  |  |  |  |   **Muayene/***Inspection*  **Not: Bir önceki muayeneden sonra gerçekleştirilen bütün işlemleri doğrula ve kontrol et. /** *Notes: Inspect-verify accomplishment of all operations after the previous inspection and any related planning notes.*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Sonuç/***Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **510** |  |  |   **KONTROLLER /***Controls*   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Örneklendirme/** *Sampling* | **Test** | | | | | | | **Tarih/** *Date* | **Sonuç/** *Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **520** | **%100** | **Görsel Muayene/***Visual Inspection* | | | | | | |  |  |  | | **Uygulanan boya düzgün, sürekli olmalıdır. kabarcık, delikler, çukurlar, kirliliklere neden olacak yabancı maddeler olmamalıdır. Teknik resme göre son katı kontrol et. /** *The applied coating shall be a smooth, cont. film free from pinholes, bubbles, blisters, voids, cracks and foreign material such as dirt, grit, lint and the like. Inspect top coat app. per drawing.* | | | | | | | | **530** | **%100** | **Kalınlık/***Thickness* | | | | | | |  |  |  | | **Doğrulama/***Verification* | |  |  |  |  |  | | **Gereken/***Req*  **50-75 µ** | **Ölçülen/***Act* | | **Kullanılan cihaz/** *Equ.code:* | | | **Diğer/** *Other:* | | | | |  | | |  | | | | | **Astar+Sonkat toplam 43-73 µ /** *Primer + topcoat thickness shall be 43-73 micron.* | | | | | | | | **540** | **1** | **Yapışma/** *Adhesion* | | | | | | |  |  |  | | **Kuru yapışma testini, herhangi bir kesici alet kullanılmadan 3M no:250 band ile uygula. Soyulma veya kalkma olmamalıdır. /** *Dry adhesion test, shall use band 3M no:250 without any blade or cutting tool. No peeling or removal on the surface.*  **Uygulanan döneme ait proses control yapışma testlerinin yapılıp yapılmadığını kontrol et./** *Adhesion test of process control which applied that period shall be controlled.* | | | | | | |   **Kontrol/***Control*  **Not: Şablona göre parçayı doğrulayınız./** *Notes: Check the part according to loft.*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Loft no** | **Sonuç/***Result* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **550** | **LOFT- C01629156-001\_00** |  |  |   **Markalama/***Marking*   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Tanımlama/** *Identification* | **Operatör/** *Operator* | **Kontrolör/** *Inspector* | | **560** | **BAMS 516-007**  **Ink marking-Videojet** | **Parça no:**  **Müşteri iş emir no:**  **Tarih:** |  |  |   **Vernik Uygulama/***Clear enamel*   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Operatör/** *Operator* | | **570** | **Markalama üzerine BAMS 565-002 clear enamel uygula. Karışım oranı: 2:1:1 ya da 3M #853 resistant bant uygula. Uygulanan bant, markalamayı her tarafından min.0,5" (min. 12,7 mm) aşmalıdır.** |  |   **Paketleme and Nakliye/***Packaging and Shipping*  **Not: Parçalar müşteri tarafından alınacaktır./** *Notes: Parts will be shipped by customer.*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Proses no/** *Process no* | **Malzeme/***Material* | **Etiketleme/***Labelling* | **Operatör/** *Operator* | | **580** | **Kağıt + Balonlu naylon** | **Malzeme tanımlama etiketi** |  | | | | | | | | | | | | | | |
| **Hazırlanma Tarihi/***Prepared date* | | | | | **Hazırlayan/***Prepared by* | | | | | **Onaylayan/***Approved by* | | | |
| **28.08.2018** | | | | | **MERVE BOZTEPE** | | | | | **AYHAN ÖZTÜRK** | | | |