

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: LẮP FERRULE VÀO FLANGE (Chiều dài 6.6mm ~6.62mm)	Số: 4-OP-228-4-PS-010-0003	Phiên bản: 35
Tên sản phẩm: FUSION LC-UPC	Tài liệu tham khảo : 4-OP-228	Trang: 1/3

I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo hệ thống.

II. NỘI DUNG:

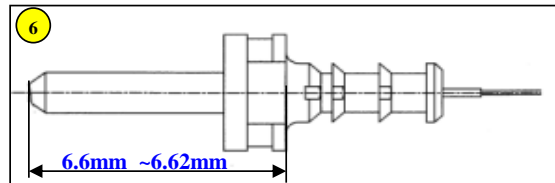
Nội dung	Hình ảnh minh họa
<p>A. CHẮM KEO EPOTEK LÊN FERRULE & FLANGE.</p> <p>(*) Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Có thể dùng tăm tre hoặc dispenser để chấm keo flange Khi sử dụng dispenser: <ul style="list-style-type: none"> - Sét máy với áp suất: 0.2 ~ 0.35 MPa - Thời gian: 0.04 ~0.08 giây. + Dùng máy hút keo tự động để chấm keo vào flange - Dùng chương trình "41" <p>1 - Chấm keo Epotek vào flange:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Xếp Flange vào Jig chấm keo epotek (Hình 1). - Keo không có bọt khí và chảy đều vào flange (hình 2,3). - Flange không có bất kỳ vết bẩn nào ở vị trí tiếp xúc keo. <p><u>Chú ý:</u> Kiểm soát thời gian sử dụng của keo Epotek</p> <p>2- Bơm keo vào ferrule: (yêu cầu theo PS 001-4-PS-007-0017) -Hình 4</p>	
<p>B. THỰC HIỆN ĐÓNG FERRULE VÀO FLANGE.</p> <p>1/. Chọn đúng đồ gá đóng cho từng loại sản phẩm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đặt Ferrule & Flange vào đồ gá như hình 4a - Thực hiện đóng Ferrule vào Flange. 	
<p>2/ Đóng Ferrule vào Flange & kiểm tra keo trên Flange, Ferrule sau khi đóng</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đóng Ferrule sát vào Flange (hình 5), kiểm phải có keo ở đuôi Flange và lấy bớt keo ở đuôi Flange bằng giấy dusper có tăm côn. - Sau đó, vệ sinh xung quanh thân Ferrule và Flange ở những vị trí a, b, c. <p><u>Chú ý:</u> - Kiểm tra đầu Ferrule khi đóng Flange phải chạm vào thành của đồ gá.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Không dùng cồn để vệ sinh keo . 	

BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: LẮP FERRULE VÀO FLANGE (Chiều dài 6.6mm ~6.62mm)	Số: 4-OP-228-4-PS-010-0003	Phiên bản : 35
Tên sản phẩm: FUSION LC-UPC	Tài liệu tham khảo : 4-OP-228	Trang: 2/3

II. NỘI DUNG:

Nội dung	Hình ảnh minh họa
<p>3 - Chiều dài Ferrule và Flange</p> <ul style="list-style-type: none">- Dùng đồng hồ đo để kiểm tra chiều dài sau khi đóng flange như hình 6, tham khảo bảng 1 cho kích thước sản phẩm.- Phương pháp đo: đo 12pcs đầu ID/ca, sau 24pcs đo lại 1 lần ferrule sau khi đóng flange. <p><u>Chú ý:</u> Vệ sinh ferrule, flange trước khi đo đồng hồ và vệ sinh đồng hồ sau mỗi giờ keo.</p>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: LẮP FERRULE VÀO FLANGE (Chiều dài 6.6mm ~6.62mm)				Số: 4-OP-228-4-PS-010-0003		Phiên bản : 35
Tên sản phẩm: FUSION LC-UPC				Tài liệu tham khảo : 4-OP-228		Trang :3/3
LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Phiên bản	Người ban hành	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
11/17/15	1	Lanvn	-	- Change PS số ; 001-4-PS-010-0084--> 4-OP-228-4-PS-010-0003	-	BaoHC
15/12/16	2	Lanvn	-	- Add : dùng Fiber 250um để chấm keo vào Flange. - Cancel kiểm tra dưới kính hiem vi khi kiểm tra sản phẩm sau khi đóng Flange. - Cancel Chấm lượng keo Epotek ở đuôi Ferrule (góc cone) khoảng 1mm => do Ferrule hút bằng máy tự động không cần chấm thêm keo khi xong Fiber - Gộp thao tác vệ sinh đuôi Flange và đóng ferrule vào Flange lại chung 1 bước.	-	BaoHC
24/12/16	3	Lanvn	-	- Cancel Chấm lượng keo Epotek ở đuôi Ferrule (góc cone) khoảng 1mm => do Ferrule hút bằng máy tự động không cần chấm thêm keo khi xong Fiber - Gộp thao tác vệ sinh đuôi Flange và đóng ferrule vào Flange lại chung 1 bước.	-	BaoHC
21/04/16	4	LinhTT	-	- Change hình thực hiện đóng ferrule vào flange	-	BaoHC
07/07/16	5	LinhTT	-	- Add code AFC0230; AFC0231	-	BaoHC
02/12/16	6	LinhTT	-	- Cance qui định sử dụng giấy dusper, tấm bông Nhật hay tấm bông Việt Nam để vệ sinh keo	-	TyBH
24/06/17	7	NguyệtNTH	-	-Change Spec code AFC0219 PNJHY-0107-25-51#2 -> PNJHY-0107-25-51A#2.	-	TyBH
18/07/17	8	NguyệtNTH	-	-Change Spec code AFC0200 PNJHY-0107-25-50A#2 -	-	TyBH
04/08/17	9	NguyệtNTH	-	-Change Spec code AFC0218 lên A	-	TyBH
30/8/2017	10	NguyệtNTH	-	-Change Spec code AFC0199 A --> lên B	-	TyBH
05/12/17	11	NguyệtNTH	-	-Add code AFC0308	- code mới	Vännht
20/1/2018	12	NguyệtNTH	-	- Add thêm mục 3 "Chiều dài ferrule sau khi đóng	-	Vännht
22/1/2018	13	NguyệtNTH	-	- Revise lại mục 3 "đo đầu ca & cứ 24 pcs là đo lại 1 lần -->"đo đầu ca 12 pcs & cứ 24 pcs là đo lại 1 pcs ".	-	Vännht
05/04/18	14	NguyệtNTH	-	-Add code AFC0351,AFC0341.	- Code mới	Vännht
24/4/2018	15	NguyệtNTH	-	-Add Chiều dài Ferrule và Flange code AFC0230,AFC0231.	-Code mới	Vännht
15/5/2018	16	NguyệtNTH	-	- Change chiều dài AFC0231 : 6.65~6.70mm -> 6.67~6.70mm.	-Revise	Vännht
23/5/2018	17	NguyệtNTH	-	- Add thêm chiều dài LC- UPC: 6.55 ~ 6.60 (mm)	-Revise	Vännht
03/08/18	18	NguyệtNTH	-	- change spec code AFC0308 C --> D	-Revise	Vännht
16/10/2018	19	NguyệtNTH	-	- Add code AFC0365	- Code mới	Vännht

10/11/18	20	NguyệtNTH	-	- Revise lại thứ tự công đoạn. Add code AFC0326 từ PS:4-OP-228-4-PS-010-0004 Add thêm code AFC0154,AFC0320,AFC0321,AFC0333,AFC0334,AFC0338,AFC0340,AFC0343. Cancel code AFC0091,AFC0351	-	Vännht
30/11/2018	21	NguyệtNTH	-	- Change kích thước chiều dài ferrule đóng vào flange như mục 3	-	Vännht
09/05/19	22	NguyệtNTH	-	- Change spec AFC0341 C -> D	-	Tiênc
23/5/2019	23	NguyệtNTH	-	- Change spec AFC0200 B -> C	-	Tiênc
28/6/2019	24	NguyệtNTH	-	- Add code AFC0374 - Việt hóa từ ngữ.	-	Tiênc
24/7/2019	25	NguyệtNTH	-	- Change spec AFC0199 B -> C	-	Tiênc
26/7/2019	26	NguyệtNTH	-	- Change spec AFC0308 D-> lên E	-	Tiênc
12/12/19	27	NguyệtNTH	- chưa có	- Add code . AFC0380,AFC0381,AFC0382,AFC0383,AFC0384,AFC0385	- code mới	Tiênc
03/02/20	28	NguyệtNTH	-	- Add code AFC0392	-	Tiênc
12/02/20	29	NguyệtNTH	-	- Add code AFC0389,AFC0390,AFC0391. - Cancel: "Phân loại flange cav 1 và cav 2 trước khi đóng flange".	- Code mới - Kỹ sư yêu cầu.	Tiênc
20/02/2020	30	NguyệtNTH	-	- Change chiều dài AFC0326 từ : "6.6 ~6.62 --> 6.5 ~6.6.	- Engineer yêu cầu	Tiênc
22/02/2020	31	NguyệtNTH	-	- Add code AFC0394,AFC0405	- Code mới	Tiênc
02/03/20		NguyệtNTH	Đo 100% ferrule sau khi đóng flange	Đo 12pcs đầu ID/ca, sau 24pcs đo lại 1 lần	- Engineer yêu cầu	Tiênc
04/03/20		NguyệtNTH	-	Add thêm "vệ sinh đồng hồ sau mỗi giờ keo" vào mục 3	- Engineer yêu cầu	Tiênc
17/03/2020		NguyệtNTH	-	Cancel code phạm vi áp dụng	-	Tiênc
16/08/2022	34	NguyệtNTH	- - Fromat tài liệu cũ.	- Add thêm mục sử dụng dispenser - Bổ sung + Dùng máy hút keo tự động để chấm keo vào flange - Dùng chương trình "41" '- Format tài liệu mới.	-Apply máy bơm keo tự động cho flange - Phù hợp điều kiện bơm keo thực tế '- Change template tài liệu mới.	Thương TT
10/11/24	35	Ngoc DT	- Đóng Ferrule sát vào Flange (hình 5), kiểm phải có keo ở đuôi Flange	- Đóng Ferrule sát vào Flange (hình 5), kiểm phải có keo ở đuôi Flange và lấy bớt keo ở đuôi Flange bằng giấy dusper có tăm cùn.	- Revise tài liệu: Tránh hiểu nhầm cho OP giữa việc chỉ sử dụng cùn và giấy dusper có tăm cùn	Hung NT