
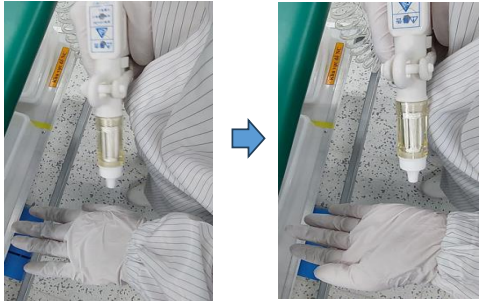
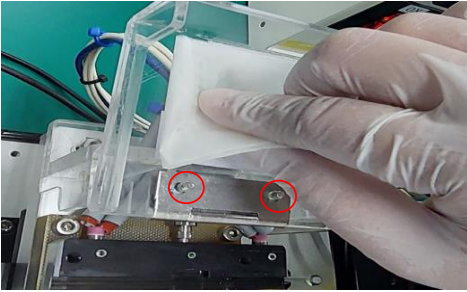
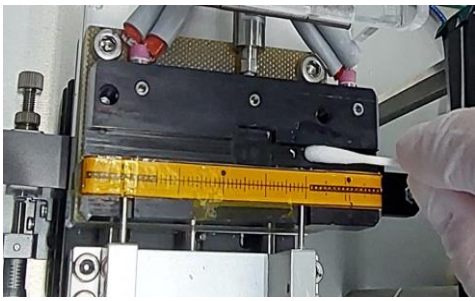
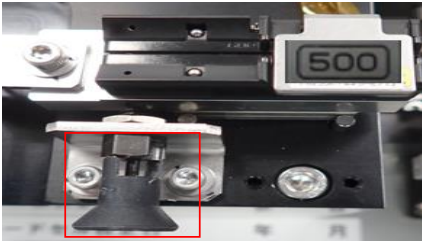


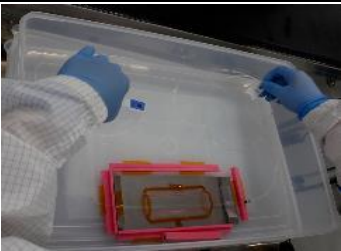
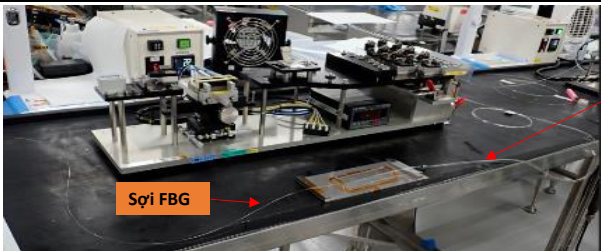





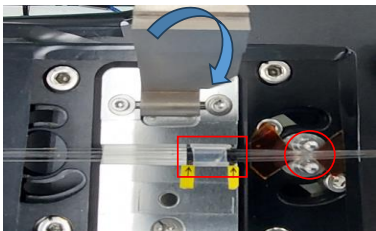

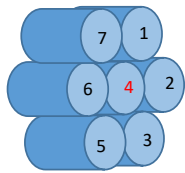
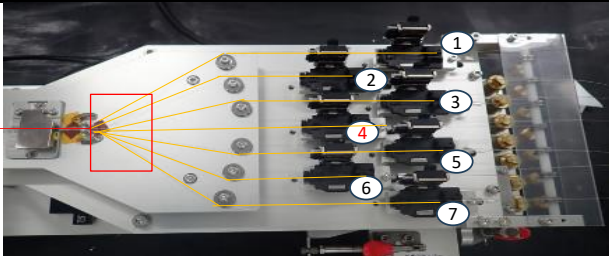
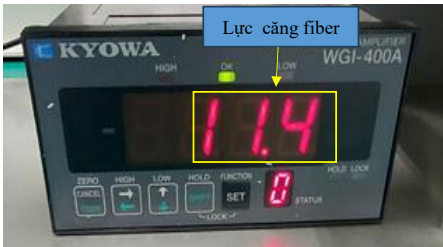
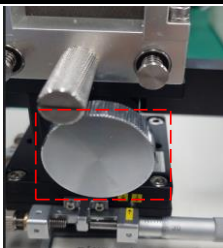
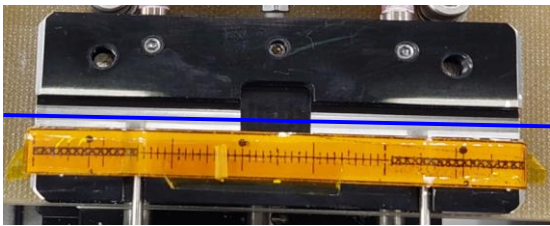



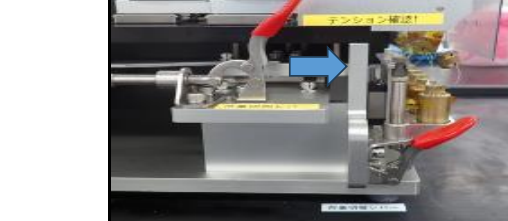


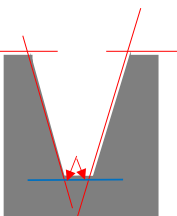













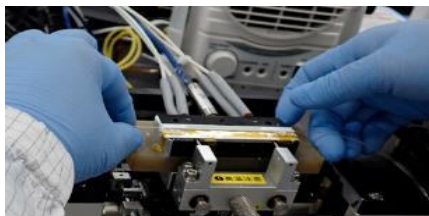
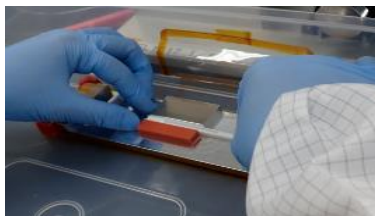



PROCESS SPECIFICATION		
Số PS: 4-QC-0507-4-PS-102-0001	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0507, 4-QC-0507	Ver: 03
Tên Sản phẩm: Sản phẩm Pump CMB	Công đoạn áp dụng: Reinforcement-CMB	
I. Phạm vi áp dụng: Áp dụng cho tất cả các sản phẩm tại Pump CMB. Thuộc bộ phận sản xuất PRE2.		
II. Nội dung:		
1. Vệ sinh tay và máy trước khi thực hiện công đoạn		
- Vệ sinh cả 2 mặt tay bằng súng khí, vệ sinh cả 2 tay	- Dùng giấy thấm cồn vệ sinh bên trong nắp đáy Neoceram - Nên tránh vệ sinh 2 con ốc trên máy, nguy cơ làm tạo bụi sợi từ giấy	- Dùng tấm bông thấm cồn vệ sinh 3~5 lần rãnh khuôn
		
2. Xác nhận trạng thái máy trước khi làm		
- Nút khóa holder 500 ở trạng thái mở -> Cần gạt (1) & (2) ở trạng thái khóa -> - Máy Heat đang tắt (Nhiệt độ <25°).		
		
3. Gá sản phẩm lên máy		
- Lấy sản phẩm khỏi tray đặt lên bàn : Fiber FBG bên trái , bó fiber Pump bên phải		
		
- Gỡ tấm che Neo - Gỡ băng keo bó fiber Pump- Gỡ băng keo đầu FBG. - Khi gỡ băng keo giữ căng fiber để mối hàn không bị cong	- Kéo căng fiber 2 đầu vừa đủ lực để đặt đặt vào máy	
		
- Kẹp fiber FBG bằng holder 500.	- Kiểm tra bó fiber không bị xoắn, rồi: OK , kiểm bằng cách kéo tool chia fiber lên gần vùng hàn để kiểm tra - Nếu bị xoắn, rồi fiber thì cần chỉnh lại	- Đặt Tool chia fiber nằm giữa 2 mũi tên, bó fiber nằm giữa 2 thanh kim loại rồi hạ má kẹp tool
		

PROCESS SPECIFICATION								
Số PS: 4-QC-0507-4-PS-102-0001	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0507, 4-QC-0507	Ver: 03						
Tên Sản phẩm: Sản phẩm Pump CMB	Công đoạn áp dụng: Reinforcement-CMB							
4. Chia thứ tự fiber & cố định trên holder								
<div>- Mở quạt ion hướng vùng fiber để tránh fiber rời.</div> <div>- Dùng nhíp tách fiber theo thứ tự 1 => 7 (Xác nhận thứ tự dựa trên tool chia fiber).</div> <div>- Dùng lực vừa đủ để kéo căng fiber, đóng má kẹp holder theo thứ tự 7, 6, 5, 3, 2, 1 => 4.</div> <div>- Kiểm soát lực căng fiber (1 sợi : 1-2 gf , 7 sợi : 7~14 gf)</div>								
								
Chính nút tròn lớn để nâng hạ bộ gá Neoceram lên để kiểm tra fiber:		<div>- Fiber nằm gọn trong rãnh đặt Neoceram : OK</div> <div>- Fiber bị lệch, cần chỉnh lại fiber nằm gọn trong rãnh</div>						
		<div>OK </div> <div>NG </div>						
5. Tiến hành Proof test								
<div>- Tắt quạt ion.</div> <div>- Mở cần gạt (2) => mở cần gạt (1) => Chờ 3 - 5s.</div> <div>- Lực căng 270- 290gf : OK</div> <div>- Khóa cần gạt (1) & (2) lại sau khi kiểm tra lực xong</div>	<div>- Mở cần gạt (1) qua phải, chờ 3 - 5s.</div> <div>- Lực căng 30-40 gf : OK</div> <div>Khóa cần gạt (1) lại sau khi kiểm tra lực xong</div>	<div>- Khóa chốt vị trí holder 500.</div> <div>- Mở cần gạt (1) qua phải.</div> <div>- Ghi nhận lại giá trị Proof test vào checksheet giấy 000-4-Fo-0164</div>						
								
6. Chuẩn bị Neoceram								
<div>- Vệ sinh Neoceram</div> <div>Lần 1: Tắm bông nhon thấm SOLBLE: mũi nhọn tắm bông để vệ sinh dọc theo góc cạnh của neo , thân tắm bông vệ sinh 2 cạnh bên & mặt trên neoceram (Gạch đỏ). Vệ sinh ~3 lần cho mỗi cạnh Neo.</div> <div>Lần 2: Tắm bông tròn thấm SOLBLE, vệ sinh vùng rãnh dưới chữ V của neoceram (Gạch xanh). Vệ sinh ~ 3 lần</div>	<div>- Rửa Neoceram bằng dung dịch SOLBLE trên máy Ultrasonic</div> <div>- Điều kiện: 42 Hz, 2 phút.</div> <div>- Rãnh chữ V hướng xuống.</div>	<div>- Dùng nhíp gấp Neoceram ra, thổi khí ~30s để khô</div>						
								
								
<div>- Dùng kính lúp để kiểm ngoại quan neoceram:</div> <div>+ Neoceram không dính bụi : OK</div> <div>+ Neoceram mờ cần đánh giá theo tiêu chuẩn dưới</div>								
	<table><tr><th>Vùng</th><th>Tiêu chuẩn</th></tr><tr><td>Rãnh Neoceram </td><td>Không chip > 0.3 mm</td></tr><tr><td>Các vùng khác trên Neoceram </td><td>Không chip > 0.3 mm (rộng) & 0.7 mm (dài)</td></tr></table>	Vùng	Tiêu chuẩn	Rãnh Neoceram 	Không chip > 0.3 mm	Các vùng khác trên Neoceram 	Không chip > 0.3 mm (rộng) & 0.7 mm (dài)	
Vùng	Tiêu chuẩn							
Rãnh Neoceram 	Không chip > 0.3 mm							
Các vùng khác trên Neoceram 	Không chip > 0.3 mm (rộng) & 0.7 mm (dài)							

PROCESS SPECIFICATION		
Số PS: 4-QC-0507-4-PS-102-0001	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0507, 4-QC-0507	Ver: 03
Tên Sản phẩm: Sản phẩm Pump CMB	Công đoạn áp dụng: Reinforcement-CMB	
7. Cố định neoceram trên jig		
- Đặt Neoceram lên bệ gá, canh chỉnh đều 2 đầu Neoceram theo 2 cạnh của bệ gá	-(1) nút để cố định Neoceram. -(2) nút nâng/giảm bệ gá Neoceram -(3) nút chỉnh sang trái/phải bệ gá	- Kiểm fiber nằm giữa rãnh Neoceram: OK - Mối hàn ngay vị trí chấm đen so với template: OK - Nếu mối hàn lệch vị trí thì cần chỉnh lại
		
8. Bơm keo KE3466 (ARS0155)		
- Mở quạt ion hướng vùng bơm keo. - Hạn sử dụng keo: 2 ngày tính từ khi chiết keo vào ống keo nhỏ	- Dùng súng bơm keo - Vị trí bơm keo: trong khoảng vùng tô xxxxx của template	- Lần đầu: Bơm keo có độ cao phủ ~3/4 Neoceram. - Chỉnh cho fiber nằm ~1/2 rãnh Neoceram, vỏ fiber được keo phủ như hình. - Phía bên phải bơm keo cách điểm Strip ~2mm
		
- Tiếp tục bơm keo 2 đầu để keo vừa bằng mặt Neoceram & bao phủ toàn bộ fiber	- Keo nằm trong vùng tô xxxx của template: OK . - Keo không dính lên fiber trần : OK - Điểm hàn ngay chấm đen: OK . - Vệ sinh phần keo dư tràn lên mặt trên bằng tấm nhựa	Đẩy nắp che sản phẩm sau khi hoàn thành
		
9. Nướng keo		
Nhiệt độ heat: 60 ± 5 độ, thời gian nướng : 2h20.	Chờ nhiệt độ máy heat dưới 40 độ mới tiến hành lấy sản phẩm ra .	
		
10. Lấy sản phẩm ra khỏi máy		
- Khóa cần gạt (1) sang trái	- Mở tắt cả má kẹp để lấy tất cả fiber ra - Tách sợi tín hiệu ra riêng (Sợi có mark đỏ)	- Mở nắp holder giữ tool chia fiber
		

PROCESS SPECIFICATION		
Số PS: 4-QC-0507-4-PS-102-0001	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0507, 4-QC-0507	Ver: 03
Tên Sản phẩm: Sản phẩm Pump CMB	Công đoạn áp dụng: Reinforcement-CMB	
Gỡ ống silicon ra => Gỡ 6 sợi fiber ngoài & quấn lại	Luồn tool ra khỏi sợi tín hiệu, sau đó quấn sợi lại.	Chuẩn bị khay đựng sản phẩm.
		

<ul style="list-style-type: none">- Mở nắp che , khóa kẹp neoceram, holder 500- Nâng bên bó sợi fiber trước => Dùng tay giữ đầu neoceram đặt vào khay sản phẩm.-Đặt đầu neoceram ngay đầu cạnh mắt, che Neocram bằng nắp.			- Quấn 2 đầu fiber rồi đặt vào tray như hình
			

11. Lưu dữ liệu



Alignment Checking

Version : 1.0
PIC: Huamn-409
Software Owner: PRE2
SUB: Nguyen-413
View Roles / Danh sách phân quyền

Vào Mastersoft > mở soft Alignment Checking



Alignment Checking Software - Version 1.0 - User: Administrator - Date: 11/2024

Shift: Day

Section: PRD

Line: PUMP*1

EmpCode: 20260

Process: 070

SR: 017

Input

ProductSerial: 2400388753-00029

Station:

Save (F5)

Save (F5)

Save (F5)

Get Bulk Data

Load Spec Loader

Remember Station

Auto Save After Capture Data

Turn Off Load Process ECU

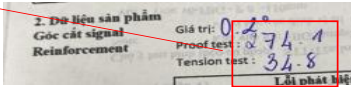
Turn Off Hotkey

Save

No data to display

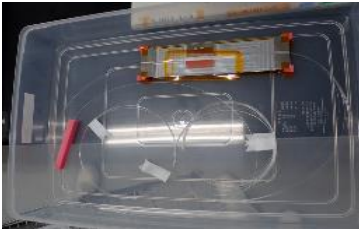
Date	ProductSerial	Station	ProductCode	EmpCode	Var	Subj	Recount	Section
11/11/2024	2400388753-00029	388753	PRD005	40021	90	0000	0	PRD
11/11/2024	2400388753-00029	388753	PRD004	40021	275.1	0000	0	PRD
11/11/2024	2400388753-00029	388753	PRD004	40021	33.7	0000	0	PRD
11/11/2024	2400388753-00029	388753	PRD005	40021	90	0000	0	PRD
11/11/2024	2400388753-00029	388753	PRD005	40021	90	0000	0	PRD

Nhập các thông tin vào soft : Line -> OP code -> chọn Process -> Quét số Serial vào -> Nhập data Proof test , tension test vào ô nhập data -> Nhấn Capture để lưu data




12. Chờ keo khô

Đề sản phẩm chờ ở nhiệt độ phòng thêm 10h trước khi qua công đoạn kế tiếp.



Trong quá trình nếu bất cứ bước nào phát hiện NG, fiber đứt sau proof test, thông tin Leader & tách sản phẩm NG ra khu vực riêng.

PROCESS SPECIFICATION						
Số PS: 4-QC-0507-4-PS-102-0001			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0507, 4-QC-0507		Ver: 03	
Tên Sản phẩm: Sản phẩm Pump CMB			Công đoạn áp dụng: Reinforcement-CMB			
Lịch sử thay đổi						
Ngày ban hành	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
27-Sep-2024	TrinhĐTT	3	-4-QC-0507-4-PS-102-0002 :Bơm keo & Heat k	- Gom PS Bơm keo & Heat keo 3466 vào chung	- Chuẩn hóa tài liệu	NamHA
5-Aug-2024	TrinhĐTT	2	-N/A	1. Vệ sinh tay và máy trước khi thực hiện công đoạn	- Hạn chế bụi dính Neo	NamHA
14-May-2024	PhuocNTH	1	-	- Ban hành lần đầu.	- Sản phẩm mới	NamHA