

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.97 ~ 8.00mm)	Số: 001-4-PS-010-0276	Phiên bản: 11	Trang : 1/4
Tên sản phẩm: FA- FAST (chăm keo Stycast vào ferrule)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0160		

## I. PHẠM VI ÁP DỤNG: THEO DMS

## II. CHUẨN BỊ MÁY MÓC THIẾT BỊ, DỤNG CỤ:



MÁY BƠM KEO



ĐỒNG HỒ ĐO



TOOL ĐÓNG



TOOL ĐÓNG LT - Áp dụng cho body LT



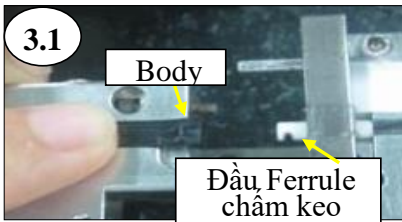
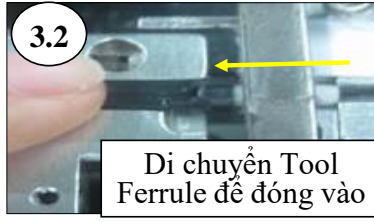

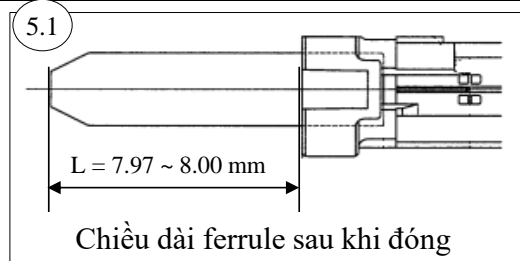

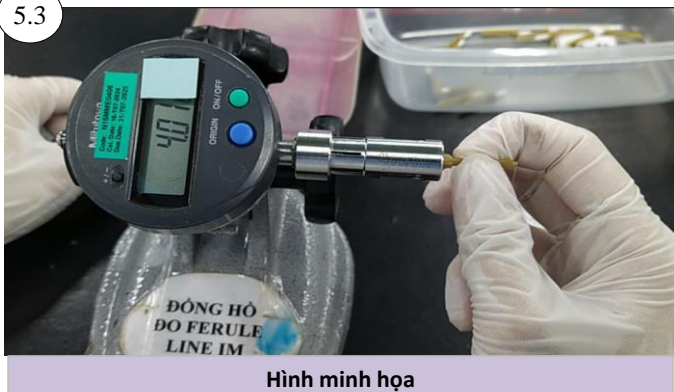
MÁY HOT PLATE

## III. NỘI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu	Hình ảnh
1. Chăm keo	<p>Chăm keo (Stycast) lên trên rãnh của Ferrule ==&gt; Hình 1</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Thời gian sử dụng keo: 45 phút kể từ khi hai thành phần tiếp xúc.</li> <li>- Ghi nhận thời gian keo lên ống keo.</li> <li>- Yêu cầu chăm đủ lượng keo lên rãnh Ferrule, không chấp nhận thiếu hụt keo.</li> <li>- Sét máy với áp suất : 0.1 ~ 0.3 MPa, thời gian : 0.18 ~ 0.25 giây =&gt; Hình 1.1</li> </ul>	<p>1</p> <p>Rãnh Ferrule</p> <p>1.1 Thời gian: 0.18~0.25s</p> <p>Đồng hồ hiển thị áp suất</p>
2. Kiểm tra keo	<p>Kiểm tra keo (Stycast) trên rãnh ferrule trước khi đóng</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đủ keo Đạt =&gt; h 2.1.</li> <li>- Thiếu keo Không đạt =&gt; h 2.2.</li> </ul> <p>Chú ý: chăm bù nếu thiếu keo.</p>	<p>2.1</p> <p>Đủ keo: Đạt</p> <p>2.2</p> <p>Thiếu keo: Không đạt</p>

**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.**


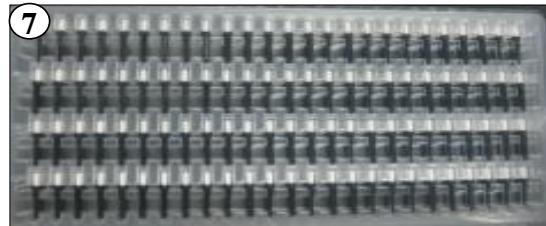
# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.97 ~8.00mm)		Số: 001-4-PS-010-0276	Phiên bản: 11	Trang : 2/4
Tên sản phẩm: FA- FAST (chăm keo Stycast vào ferrule)		Tài liệu tham khảo:4-OP-0160		
III. NỘI DUNG:				
3. Đóng Ferrule vào Lower body	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đặt Ferrule &amp; Lower body vào Tool đúng vị trí, hướng (Hình 3.1)</li><li>- Di chuyển Tool Ferrule để đóng vào Lower body(Hình 3.2)</li></ul>			
4. Vệ sinh keo	<ul style="list-style-type: none"><li>- Dùng giấy Dusper có tâm côn vệ sinh keo tràn trên thân Ferrule và body nếu có (Hình 4)</li></ul>			
5. Kiểm tra chiều dài ferrule	<ul style="list-style-type: none"><li>- Chiều dài ferrule: 7.97 ~ 8.00 mm (Hình 5.1).</li><li>- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.97 ~ 3.99.</li></ul> <div><div>11</div></div> <p><b>Lưu ý:</b> Đối với hàng AAC0594.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Chiều dài ferrule: 7.97 ~ 8.01 mm (Hình 5.1).</li><li>- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.97 ~ 4.00.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tần suất kiểm: 100%.</li><li>- Hướng body khi đo chiều dài: mặt có rãnh V hướng ngược lại người đo.</li><li>- Sử dụng ferrule chuẩn(Hình 5.2) để kiểm tra đồng hồ trước khi đo:<ul style="list-style-type: none"><li>+ Vệ sinh &amp; kiểm tra đồng hồ cho mỗi giờ keo Stycast(45 phút).</li><li>+ Kiểm tra 4 hướng ferrule chuẩn(Hình 5.3).</li><li>+ Giá trị sai lệch giữa đồng hồ đo &amp; chiều dài ferrule chuẩn ≤ 0.01 mm</li><li>+ Nếu phát hiện đồng hồ đo chiều dài bị (NG) không tốt thì xử lý theo qui trình: 9-PR-008-4-WI-0003.</li></ul></li></ul> <p><b>Chú ý:</b></p> <p>Trường hợp kiểm tra lại chiều dài không thỏa spec thì chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>+ Nếu chiều dài ferrule dài hơn spec: Đặt sản phẩm đã đóng vào tool và đóng tiếp cho đến khi đạt spec yêu cầu.</li><li>+ Nếu chiều dài ferrule ngắn hơn spec yêu cầu: Không được phép dùng kim để điều chỉnh chiều dài.</li></ul> <p>Tiến hành dùng kim để rút ferrule ra. ( Hủy lower body, chỉ sử dụng lại ferrule). Sau khi rút ferrule ra thì kiểm tra góc cone không bị dính keo stycast.</p>	 <p>Chiều dài ferrule sau khi đóng</p>  <p>Ferrule chuẩn</p>  <p>Hình minh họa</p>		
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: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.97 ~8.00mm)	Số: 001-4-PS-010-0276	Phiên bản: 11	Trang : 3/4
Tên sản phẩm: FA- FAST (chăm keo Stycast vào ferrule)	Tài liệu tham khảo:4-OP-0160		

### III. NỘI DUNG:

6. Nướng keo	<p>Đặt Ferrule vào máy sấy ==&gt; Hình 6</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Nhiệt độ sấy: <math>130^{\circ} \pm 5^{\circ}</math></li><li>- Thời gian sấy: 10 phút</li><li>- Số lượng: 100 ~150 body/ lần</li></ul>	
7. Pulltest và xếp body vào vỉ	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đặt Ferrule vào Tool để Pulltest.</li></ul> <p>Tiến hành pull-test và ghi nhận kết quả: (Kiểm tra khớp nối đầu ca trước khi sử dụng).</p> <ul style="list-style-type: none"><li>+ Pull-test 3pcs cho mỗi giờ keo.</li><li>- Xếp Body vào vỉ (Hình 7)</li></ul>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.97 ~8.00mm)				Số:	001-4-PS-010-0276	Phiên bản: 11	Trang : 4/4
Tên sản phẩm: FA- FAST ( chấm keo Stycast vào ferrule)				Tài liệu tham khảo:4-OP-0160			
REVISION HISTORY							
Date (Ngày)	PIC (Người phụ	Version (Phiên	Description		Lý do Revise	Người yêu cầu	
			Old content	New content			
9-Jan-20	Lan	4	-	-	- Cancel pull test ID & LOT	HuyHM	
9-Apr-20	My	5	-	- Loại bỏ các code sản phẩm, phạm vi áp dụng theo EICC. - "Không tốt"-->"Không đạt".	- Giảm thời gian revise PS. - Chuẩn hóa từ ngữ.	HuyHM	
20-Feb-21	My	6	-	- Thay thế bảng 1 bằng hình ảnh - Định dạng PS mới.	- Làm rõ & dễ hiểu	HuyHM	
28-May-21	Nguyệt	7	-	- Thêm mục II. Chuẩn bị máy móc, dụng cụ. - Mục 2. Kiểm tra keo: thêm chú ý chấm bù keo. - Thêm mục 5. Kiểm tra chiều dài ferrule.	- Nhận diện máy móc, dụng cụ cần chuẩn bị. - Chuẩn hóa thao tác chấm keo. - Chuẩn hóa thao tác đo chiều dài.	HuyHM	
30-Oct-23	Nguyệt	8	-5. Kiểm tra chiều dài ferrule - Được phép dùng kiểm để chỉnh lại chiều dài ferrule khi Không Đạt.	-Add chú ý mục 5	- Làm rõ lại quy trình rework, corrective action cho trouble ferrule sút đầu của sản phẩm FA	Thương TT	
25-Sep-24	Nguyệt	9	- Chiều dài ferrule: 7.97 ~ 8.00 mm (Hình 5.1). Ở mục 5	- Chiều dài ferrule: 7.97 ~ 7.99 mm (Hình 5.1). Ở mục 5	- Đồng hồ đo ferrule đọc 3 số thập phân, nhưng Line đề nghị đọc 2 số thập phân để tăng năng suất, giá trị cận trên để bảo đảm giá trị ferrule length luôn nằm trong tiêu chuẩn của Spec	TrucNPT	
27-Sep-24	Nguyệt	10	- Chiều dài ferrule: 7.97 ~ 8.00 mm (Hình 5.1). Ở mục 5 - Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.97 ~ 4.00.	- Chiều dài ferrule: 7.97 ~ 8.00 mm (Hình 5.1). Ở mục 5 - Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.97 ~ 3.99. - Thay hình 5.3	- Line đề nghị đọc số đo chiều dài dựa trên 2 số thập phân hiển thị trên đồng hồ	TrucNPT	
1-Oct-24	Nguyệt	11	-	Lưu ý: Đối với hàng AAC0594, - Chiều dài ferrule: 7.97 ~ 8.01 mm (Hình 5.1). - Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.97 ~ 4.00.	1. Đã test 36 pcs Ferrule của hàng AAC0594 trước và sau khi Polishing, chiều dài ferrule vẫn đạt sau Polishing với chiều dài ≤ 8.01 mm	TrucNPT	