

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: 10	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:

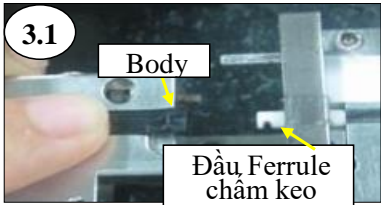
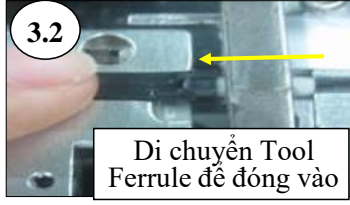

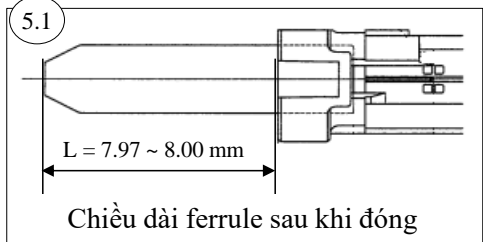


Bước thực hiện	Yêu cầu	Hình ảnh
1. Chăm keo	<p>Chăm keo (Stycast) lên trên rãnh của Ferrule ==> Hình 1</p> <ul style="list-style-type: none"> - Thời gian sử dụng keo: 45 phút kể từ khi hai thành phần tiếp xúc. - Ghi nhận thời gian keo lên ống keo. - Yêu cầu chăm đủ lượng keo lên rãnh Ferrule, không chấp nhận thiếu hụt keo. - Sét máy với áp suất : 0.1 ~ 0.3 MPa, thời gian : 0.18 ~ 0.25 giây => Hình 1.1 	<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"> - Đủ keo Đạt => h 2.1. - Thiếu keo Không đạt => h 2.2. <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: 10	Trang : 2/4
Tên sản phẩm: FA- FAST (chăm keo Stycast vào ferrule)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0160		

III. NỘI DUNG:


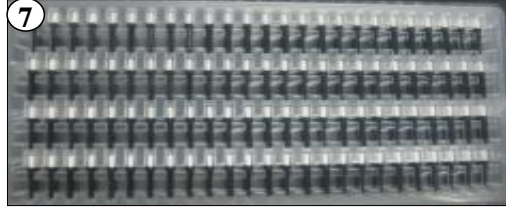
3. Đóng Ferrule vào Lower body	<ul style="list-style-type: none"> - Đặt Ferrule & Lower body vào Tool đúng vị trí, hướng (Hình 3.1) - Di chuyển Tool Ferrule để đóng vào Lower body (Hình 3.2) 	 
4. Vệ sinh keo	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng giấy Duster có tâm côn vệ sinh keo tràn trên thân Ferrule và body nếu có (Hình 4) 	
5. Kiểm tra chiều dài ferrule	<ul style="list-style-type: none"> - Chiều dài ferrule: 7.97 ~ 8.00 mm (Hình 5.1). - Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.97 ~ 3.99. - Tần suất kiểm: 100%. - Hướng body khi đo chiều dài: mặt có rãnh V hướng ngược lại người đo. - Sử dụng ferrule chuẩn (Hình 5.2) để kiểm tra đồng hồ trước khi đo: <ul style="list-style-type: none"> + Vệ sinh & kiểm tra đồng hồ cho mỗi giờ keo Stycast (45 phút). + Kiểm tra 4 hướng ferrule chuẩn (Hình 5.3). + Giá trị sai lệch giữa đồng hồ đo & chiều dài ferrule chuẩn ≤ 0.01 mm + Nếu phát hiện đồng hồ đo chiều dài bị (NG) không tốt thì xử lý theo qui trình: 9-PR-008-4-WI-0003. <p>Chú ý: Trường hợp kiểm tra lại chiều dài không thỏa spec thì chú ý: + Nếu chiều dài ferrule dài hơn spec: Đặt sản phẩm đã đóng vào tool và đóng tiếp cho đến khi đạt spec yêu cầu. + Nếu chiều dài ferrule ngắn hơn spec yêu cầu: Không được phép dùng kim để điều chỉnh chiều dài.</p> <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>	  

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