
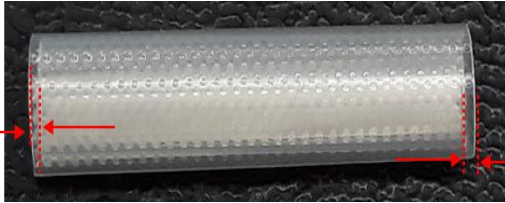

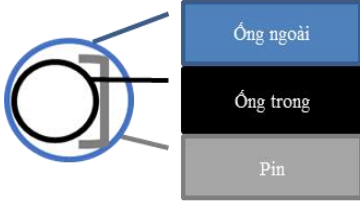
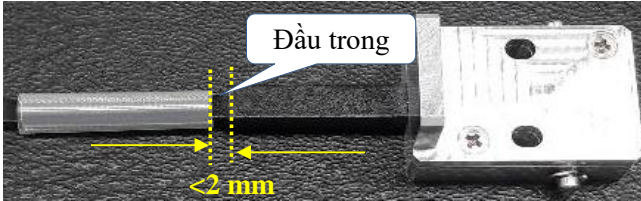
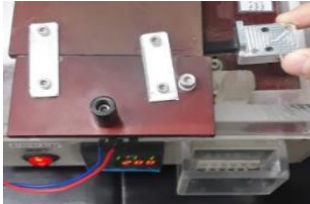



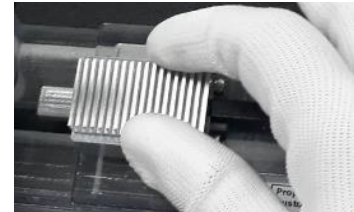
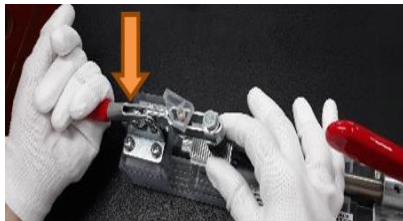



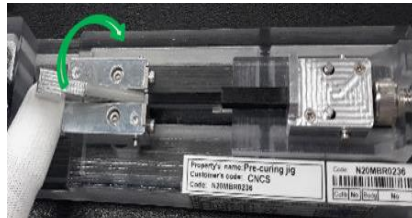



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn: Heating Sleeve	Số: 000-4-PS-085-0027	Phiên bản: 10
Tên tài liệu: Heating Sleeve	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0361	
I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS.		
II. Nội dung:		
Yêu cầu	Hình ảnh	
A. Lắp ráp ống 1. Lắp ống trong vào ống ngoài 2. Xỏ PIN vào giữa ống trong và ống ngoài như hình (Hình 2) Lưu ý: (Hình 3) - Không chấp nhận bất kỳ trường hợp ống trong và ống ngoài cách nhau quá 0.25~0.5mm (Tính cả 2 đầu) - Pin phải không được lòi khỏi ống ngoài	<div></div> <div>Hình 2</div> <div>Hình 3</div>	
B. Sấy Sleeve: 1. Đặt ống đã lắp ráp vào dụng cụ sấy, ống và đầu trong dụng cụ cách nhau ít nhất 2mm (Hình 4) 2. Sấy ống - Dụng cụ: máy sấy - Nhiệt độ sét máy: 215°C ±5°C - Sấy mặt trên của ống trong 75 ±5 giây (Hình 7)	 	
	<div>Hình 4</div> <div>Hình 7</div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn: Heating Sleeve	Số: 000-4-PS-085-0027	Phiên bản: 10
Tên tài liệu: Heating Sleeve	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0361	
<div>3. Ép ống:<ul style="list-style-type: none">- Dụng cụ: Tool ép ống (Hình 9)- Đặt ống sau khi sấy vào dụng cụ (Hình 10)- Đậy nắp (Hình 11)- Vị trí đánh dấu trên nắp đặt nằm trên đầu trong của dụng cụ sấy.- Kéo cần gạt của dụng cụ đóng, đảm bảo cần gạt nằm sát với nắp đặt (Hình 12)- Giữ dụng cụ đóng cố định trong 15 ± 2 giây (Hình 13)- Giữ và kéo cần gạt của dụng cụ đóng, kéo nhẹ nhàng trong 1 giây, không được kéo quá nhanh (Hình 14)- Kéo cần gạt dụng cụ (Hình 15)- Lấy sleeve ra khỏi dụng cụ đóng (Hình 16)- Cắt đầu ống bằng kim vàng.</div>	<div><p>Hình 9</p><p>Hình 10</p><p>Hình 11</p><p>Hình 12</p><p>Hình 13</p><p>Hình 14</p><p>Hình 15</p><p>Hình 16</p></div>	
<div>C. Kiểm tra:<ul style="list-style-type: none">- Sleeve lọt qua lò xo dễ dàng => OK- Fiber ribon 12SM lọt qua sleeve dễ dàng ==> OK- Có thể đẩy nhẹ sleeve khi kiểm tra bằng lò xo.- Sleeve phải lọt qua fiber 12SM một cách tự nhiên (Không được tác động vào sleeve)</div>	<div><p>Hình 17</p></div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn: Heating Sleeve	Số: 000-4-PS-085-0027	Phiên bản: 10
Tên tài liệu: Heating Sleeve	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0361	
<ul style="list-style-type: none">- Chấp nhận sleeve bị bọt khí < 0.3 mm², số lượng bọt khí nhỏ hơn 2- Pin chỉ được lõi khỏi ống < 0.5 mm- Khoảng cách giữa ống trong và ống ngoài sau sấy 0.25 ~ 0.5 mm- Chảy nhựa 2 đầu < 0.25 mm- Ngoài 2 đầu sleeve, không chấp nhận bất kì vị trí nào khác bị chảy nhựa- Sleeve sau khi gọt bị chảy nhựa, ba-via.. bên trong < 1/2 lỗ sleeve	Sản phẩm không tốt 	

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		
30-Aug-24	10	Bững NV	- Chấp nhận sleeve bị bọt khí < 0.3 mm ² , số lượng bọt khí nhỏ hơn 1	- Chấp nhận sleeve bị bọt khí < 0.3 mm ² , số lượng bọt khí nhỏ hơn 2	SUG000000090883	Thu TT
8-Apr-24	9	Nguyệt	-	- Bỏ mục A. Chuẩn bị VT. - Sấy Sleeve: bỏ sấy bằng súng. - Sắp xếp lại nội dung theo thứ tự thao tác.	- Chuẩn bị theo cutting plan. - Chỉ sử dụng 1 phương pháp - Chuẩn hóa	HuyHM
28-Jul-23	8	Tiên	- Trang 2, kiểm tra sleeve: Ống bị chảy nhựa 2 đầu có thể dùng dao lam để gọt	- Trang 2, kiểm tra sleeve: Ống bị chảy nhựa 2 đầu có thể dùng kiềm cắt.	Thuận tiện cho thao tác	HuyHM
2-Jun-23	7	NhiNT	2.2 Sử dụng máy sấy: -Nhiệt độ sét máy: 210°C ±5°C -Sấy mặt trên của ống trong 70 ±5 giây như hình H7	2.2 Sử dụng máy sấy: -Nhiệt độ sét máy: 215°C ±5°C -Sấy mặt trên của ống trong 75 ±5 giây như hình H7	- Heat bị bọt khí	HuyHM
15-Jan-22	6	NhiNT	- A. Chuẩn bị vật tư Ống trong Ø 4.4mm Ống ngoài Ø 3.3mm	- A. Chuẩn bị vật tư Ống trong Ø 3.3mm Ống ngoài Ø 4.4mm	- Theo yêu cầu kỹ sư	ThươngTT
31-Dec-20	5	Nguyệt	- Sấy mặt dưới của ống trong 10 ±5 giây	- Cancel sấy mặt dưới ống &cancel H8	- Theo yêu cầu kỹ sư	TienCTC
23/12/2020	4	Nguyệt	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới. - Add sấy ống bằng máy	- Thay đổi template tài liệu- Theo yêu cầu kỹ sư	TienCTC