


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.92 ~ 7.95mm)	Số: 001-4-PS-010-0277	Phiên bản: 14	
Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC	Tài liệu tham khảo:	001-4-PS-010-0277/14	

I. PHẠM VI ÁP DỤNG: THEO DMS

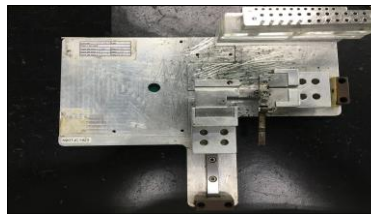
II. CHUẨN BỊ MÁY MÓC THIẾT BỊ, DỤNG CỤ:



MÁY BƠM KEO



ĐỒNG HỒ ĐO



TOOL ĐÓNG SC

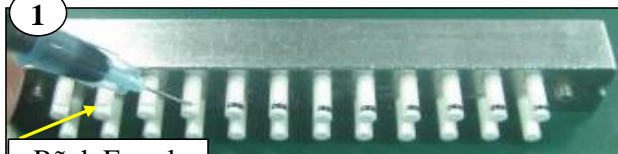

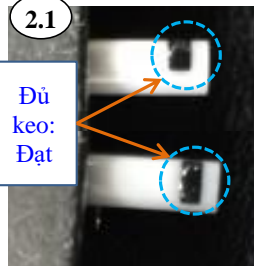
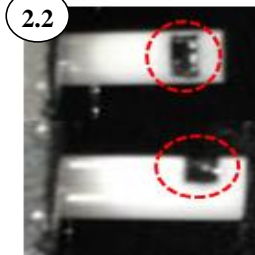


TOOL ĐÓNG LT






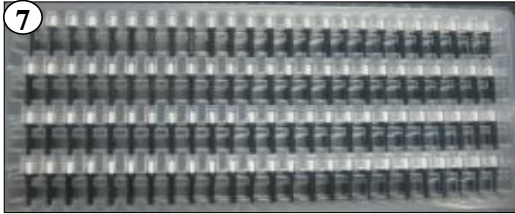
MÁY HOT PLATE


III. NỘI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu	Hình ảnh
1. Chấm keo	<p>Chấm 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 chấm 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	<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: chấm 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: 7.92 ~ 7.95mm)		Số: 001-4-PS-010-0277	Phiên bản: 14
Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC		Tài liệu tham khảo:	001-4-PS-010-0277/14
III. NỘI DUNG:			
Bước thực hiện	Yêu cầu	Hình ảnh	
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)	<div>3.1</div> <div>Body</div> <div>Đầu Ferrule chấm keo stycast.</div> <div>3.2</div> <div>Di chuyển Tool Ferrule để đóng vào</div>	
4. Vệ sinh keo	<ul style="list-style-type: none">- Dùng giấy Dusper có tâm côn vệ sinh keo tràn trên thân Ferrule và body nếu có (Hình 4)	<div>4</div>	
5a. Kiểm tra chiều dài ferrule bằng đồng hồ thường	<ul style="list-style-type: none">- Chiều dài ferrule: 7.92 ~ 7.95 mm (Hình 5.1).- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.92 ~ 3.94.- 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:+ 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:</p> <ul style="list-style-type: none">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>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</p>	<div>5.1</div> <div>L = 7.92 ~ 7.95 mm</div> <div>Chiều dài ferrule sau khi đóng</div> <div>5.2</div> <div>N19TJC0970</div> <div>Code: N19TJC0970</div> <div>Ver. Date: 20-May-2020</div> <div>Exp. Date: 20-May-2021</div> <div>Code:N19TJC0970</div> <div>Chiều dài: 8.01mm</div> <div>Ferrule chuẩn</div> <div>5.3</div> <div>HÌNH MINH HỌA</div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.92 ~ 7.95mm)		Số: 001-4-PS-010-0277	Phiên bản: 14
Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC		Tài liệu tham khảo:	001-4-PS-010-0277/14
III. NỘI DUNG:			
Bước thực hiện	Yêu cầu	Hình ảnh	
5b. Kiểm tra chiều dài ferrule bằng đồng hồ đánh giá tự động	<p>-Đối với các hàng đầu SC-UPC (thuộc các sản phẩm GAC, AAC, AAT) có thể sử dụng đồng hồ đo chiều dài ferrule có chức năng đánh giá tự động (Hình 5.4)</p> <p>- Hướng body khi đo chiều dài: mặt có rãnh V hướng ngược lại người đo.</p> <p>- Chọn đúng chương trình đo: "SC/09 UPC Bef"</p> <p>- Nhấn đầu ferrule vào đồng hồ đo: Chiều dài Ferrule Length OK => Máy hiển thị màu xanh (Hình 5.5) Chiều dài Ferrule Length NG => Máy kêu tiếng BIP lớn</p> <p>- Sử dụng ferrule chuẩn(Hình 5.2) để kiểm tra đồng hồ trước khi đo:</p> <p>+ Vệ sinh & kiểm tra đồng hồ cho mỗi giờ keo Stycast(45 phút).</p> <p>+ Kiểm tra 4 hướng ferrule chuẩn(Hình 5.3).</p> <p>+ Giá trị sai lệch giữa đồng hồ đo & chiều dài ferrule chuẩn ≤ 0.01 mm</p> <p>+ 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>	<div>5.4</div>  <div>5.5</div> 	
6. Nướng keo	<p>Đặt Ferrule vào máy sấy ==> Hình 6</p> <p>- Nhiệt độ sấy: 130° ± 5°</p> <p>- Thời gian sấy: 10 phút</p> <p>- Số lượng: 100 ~150 body/ lần</p>	<div>6</div> 	
7. Pulltest và xếp body vào vỉ	<p>- Đặt Ferrule vào Tool để Pulltest.</p> <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> <p>- Xếp Body vào vỉ (Hình 7)</p>	<div>7</div> 	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.92 ~ 7.95mm)			Số: 001-4-PS-010-0277		Phiên bản: 14	
Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC				Tài liệu tham khảo:		001-4-PS-010-0277/14
REVISION HISTORY						
Date (Ngày)	PIC (Người phụ trách)	Version (Phiên bản)	Description		Lý do Revise	Người yêu cầu
			Old content	New content		
16-Feb-22	Nguyệt	10		- Add thêm Tool LT	- cải tiến của chuyên	HuyHM
2-Nov-23	Nguyệt	11	-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	Phương NTT
25-Sep-24	Nguyệt	12	- Chiều dài ferrule: 7.92 ~ 7.95 mm (Hình 5.1).Ở mục 5.	- Chiều dài ferrule: 7.92 ~ 7.94 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	Phương NTT
27-Sep-24	Nguyệt	13	- Chiều dài ferrule: 7.92 ~ 7.94 mm (Hình 5.1). - Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.92 ~ 3.95	- Chiều dài ferrule: 7.92 ~ 7.95 mm (Hình 5.1). Ở mục 5 - Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.92 ~ 3.94. - Thay hình 5.3	- Line đề nghị đọc số đo chiều dài dựa trên 2 số thập phân hiển thị trên đồng hồ	TrucNPT
21-Oct-24	Nguyệt	14	-	- Add thêm mục 5b	- Sử dụng đồng hồ đo có hệ thống đánh giá tự động theo yêu cầu .	TrucNPT