

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 8.00 ~ 8.03mm)	Số: 001-4-PS-010-0056	Phiên bản: 53	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



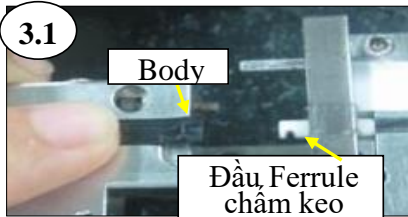
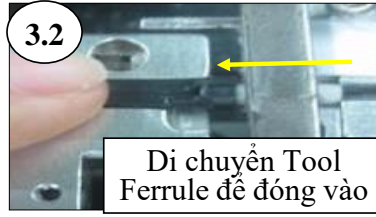

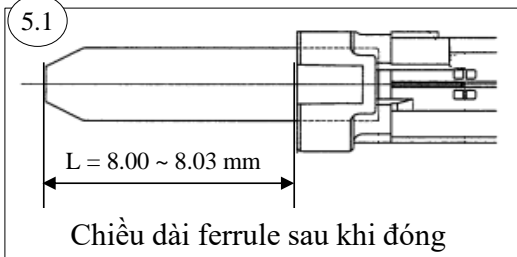


MÁY HOT PLATE

III. NỘI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu	Hình ảnh
1. 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. - Cài đặt 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: 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


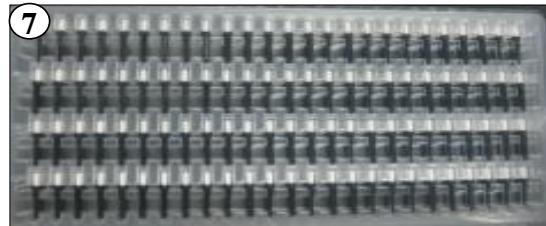
Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 8.00 ~ 8.03mm)		Số: 001-4-PS-010-0056	Phiên bản: 53	Trang : 2/4
Tên sản phẩm: FA- FAST (chăm keo Stycast vào ferrule)		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0160		
III. NỘI DUNG:				
3. Đóng Ferrule vào Lower body	<ul style="list-style-type: none">- Đặt Ferrule & 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 tấm cồn 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: 8.00 ~ 8.03 mm (Hình 5.1).- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 4.00 ~ 4.02.- 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.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 kìm để điều chỉnh chiều dài.Tiến hành dùng kìm 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.	<div>53</div>   		

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: 8.00 ~ 8.03mm)	Số: 001-4-PS-010-0056	Phiên bản: 53	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	
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> <ul style="list-style-type: none">+ Pull-test 3pcs cho mỗi giờ keo.- Xếp Body vào vỉ (Hình 7)	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 8.00 ~ 8.03mm)				Số:	001-4-PS-010-0056	Phiên bản: 53	Trang : 4/4
Tên sản phẩm: FA- FAST (chấm keo Stycast vào ferrule)				Tài liệu tham khảo:4-OP-0160			
REVISION HISTORY							
Ngày (mm/dd/yy)	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi			Lý do	Người yêu cầu
22-Dec-2020	MyNTD	48	-	- Thay thế bảng 1 bằng hình ảnh	- Làm rõ & dễ hiểu		HuyHM
28-May-21	Nguyệt	49	-	- 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
2-Mar-22	Nguyệt	50	-	- Revise hình 5.2	- Tránh gây hiểu lầm.		HuyHM
30-Oct-23	Nguyệt	51	-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		ThuongTT
31-Oct-23	Nguyệt	52	- Mục 5 chú ý : Tiến hành dùng kim để rút ferrule ra. (Hủy lower body, chỉ sử dụng lại ferrule). Sau khi rút ferrule ra thì kiểm tra keo epotek ở góc cone còn đủ keo và không bị dính keo stycast.	-Cancel kiểm tra keo epotek ở góc cone	- Làm rõ lại quy trình rework, corrective action cho trouble ferrule sút đầu của sản phẩm FA		ThuongTT
24-Sep-2024	Nguyệt	53	- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 4.00 ~ 4.03.mục 5	- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 4.00 ~ 4.02.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