

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: FERRULE ASSEMBLY	Số: 001-4-PS-010-0442	Phiên bản: 01	Trang : 1/3
Sản phẩm: Hướng dẫn hút keo bằng máy tự động T-Con	Tài liệu tham khảo: 4-OP-500 & 4-OP-590		

I. PHẠM VI ÁP DỤNG: THEO DMS.

II. NỘI DUNG

A. Chuẩn bị máy móc tool, jig



Máy bơm keo tự động



Máy bơm keo tự động mới



Jig hút keo



Khay output

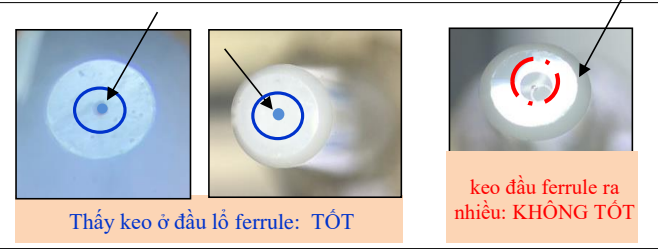



B. Các bước thực hiện

Yêu cầu	Hình ảnh
<p>1/. Bơm keo: Keo được bơm bằng máy tự động.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chọn kênh bơm keo theo hướng dẫn "000-5-PS-007-0001" - Điều chỉnh vị trí mũi kim trước khi bơm keo, đảm bảo vị trí mũi kim không bị lệch so với với lỗ côn ferrule. - Bàn gá keo được cố định bằng holder (H1). <p>Hút keo: Keo được hút chân không bằng máy.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đặt bàn gá cố định vào vị trí hút keo và nhấn giữ nút để tiến hành hút chân không (H2) - Thời gian hút chân không: 2~3 giây.(mặc định là 2 giây) (H3)(áp suất hiển thị lớn hơn 30 (H3.1)) 	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Hình 1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Hình 2</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Hình 3.1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Hình 3</p> </div> </div>
<p>2 /. Bơm keo: Keo được bơm bằng máy tự động mới</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đặt Khay Ferrule input đúng vị trí, đúng hướng. (H4) - Gá Jig Ferrule output đúng vị trí, số lượng jig phải đảm bảo đủ gá Ferrule của khay input. (H4) - Điều chỉnh vị trí mũi kim trước khi bơm keo, đảm bảo vị trí mũi kim không bị lệch so với với lỗ côn ferrule theo WI: 000-5-WI-0916 (H5) - Bàn gá keo được cố định bằng holder <p>Hút keo: Keo được hút chân không bằng máy.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đặt gá cố định vào vị trí hút keo và nhấn giữ nút để tiến hành hút chân không (H6) - Thời gian hút chân không: 3 giây 	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Hình 4</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Hình 5</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Hình 6</p> </div> </div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: FERRULE ASSEMBLY	Số: 001-4-PS-010-0442	Phiên bản: 01	Trang : 2/3
Sản phẩm: Hướng dẫn hút keo bằng máy tự động T-Con	Tài liệu tham khảo: 4-OP-500 & 4-OP-590		

II.NỘI DUNG

Yêu cầu	Hình ảnh
<p>3/. Kiểm keo đầu ferrule.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo đầu ferrule có keo. - Số lượng kiểm: 3 pcs/Jig. - Vị trí kiểm đầu, giữa và cuối Jig theo đường chéo. <p>Lưu ý:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Không có keo đầu: hút chân không lại 2s, nếu kiểm tra vẫn không có => rửa body xử lý theo :9-PR-008-4-WI-0003. -Keo đầu quá nhiều: vệ sinh bằng giấy dusper. 	 <p>Hình 7</p>
<p>4/. Kiểm keo góc côn:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Thiết bị kiểm: sử dụng kính hiển vi (Microscope) + Lượng keo $\geq 1/2$ góc côn: TỐT=> H8. 	 <p>Hình 8</p>  <p>Hình 9</p>
<p>5/. Đặt ferrule đã hút keo vào đồ gá ==>H10.</p> <p>Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bàn gá hút keo được rửa 2 lần mỗi ca và ghi nhận kết quả theo form số: 001-4-PS-010-0054-5-Fo-0001. 	 <p>Hình 10</p>

TIEU CHUAN CONG DOAN							
Tên công đoạn: FERRULE ASSEMBLY				Số: 001-4-PS-010-0442		Phiên bản: 01	Trang : 3/3
Sản phẩm: Hướng dẫn hút keo bằng máy tự động T-Con				Tài liệu tham khảo: 4-OP-500 & 4-OP-590			
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			
17-Oct-24	1	Nguyệt	- Tham khảo từ PS 001-4-PS-010-0145	Banh hành mới lấy số PS mới cho T-Con	Tách PS áp dụng cho T-Con	Thu DTM	