# 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: 13

Tài liệu tham khảo: 001-4-PS-010-0277/13

## I. PHAM VI ÁP DUNG: THEO DMS

Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC

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







ĐỒNG HỒ ĐO



TOOL ĐÓNG SC



TOOL ĐÓNG LT



MÁY HOT PLATE

#### III. NỘI DUNG:

1. Châm keo xúo	Chấm keo (Stycast) lên trên rãnh của Ferrule ==> Hình 1  - Thời gian sử dụng keo: 45 phút kể từ khi hai thành phần tiếp úc.  - Ghi nhận thời gian keo lên ống keo.	Rãnh Ferrule
nha	<ul> <li>Yêu cầu chấm đủ lượng keo lên rãnh Ferrule, không chấp hận thiếu hụt keo.</li> <li>Sét máy với áp suất: 0.1 ~ 0.3 MPa, thời gian: 0.18 ~ 0.25</li> </ul>	1.1 Thời gian: 0.18~0.25s  Dồng hồ hiển thị áp suất
Ch	Ciểm tra keo (Stycast) trên rãnh ferrule trước khi đóng  - Đủ keo Đạt => h 2.1.  - Thiếu keo Không đạt => h 2.2.  Chú ý: chấm bù nếu thiếu keo.	2.1  Dù keo: Đạt  Thiếu keo: Không đạt  G 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: 13

Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPCTài liệu tham khảo:001-4-PS-010-0277/13

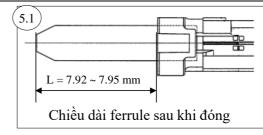
III. NỘI DUNG:

Bước thực hiên	Yêu cầu		
3. Đóng	- Đặt Ferrule & Lower body vào Tool đúng vị trí, hướng (Hình 3.1)		
Ferrule vào Lower body	- Di chuyển Tool Ferrule để đóng vào Lower body(Hình 3.2)		
4. Vệ sinh keo	- Dùng giấy Dusper có tẩm cồn vệ sinh keo tràn trên thân Ferrule và body nếu có (Hình 4)		
5. Kiểm tra chiều dài ferrule	- 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 lí theo qui trình: 9-PR-008-4-WI-0003.  Chủ v:  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 đồng tiếp cho đến khi đạt spec yêu cầu.  + Nếu chiều dài ferrule ngắn hơn spec yêu cầu: Không được phép dùng kìm để điều chinh chiều dài.  Tiến hành dùng kìm để rút ferrule ra. (Hùy lower body, chỉ sử dụng lại ferrule). Sau khi rút ferrule ra thì kiểm tra góc cone không bị đính keo		













_		_	
mini	ATTTT AND	$\alpha$	$\mathbf{D} \wedge \mathbf{A} \mathbf{X}^{T}$
	CHUÂN		THHI
1111		$C_{I}$	$\boldsymbol{D}$

 Tên công đoạn:
 IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.92 ~ 7.95mm)
 Số: 001-4-PS-010-0277
 Phiên bản: 13

Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPCTài liệu tham khảo:001-4-PS-010-0277/13

### III. NỘI DUNG:

Bước thực hiên	Yêu cầu	Hình ảnh
6. Nướng keo	Đặt Ferrule vào máy sấy ==> Hình 6 - Nhiệt độ sấy: 130° ± 5° - Thời gian sấy: 10 phút - Số lượng: 100 ~150 body/ lần	6)    Output   December   Decembe
7. Pulltest và xếp body vào vỉ	<ul> <li>Đặt Ferrule vào Tool để Pulltest.</li> <li>Tiến hành pull-test và ghi nhận kết quả: (Kiểm tra khóp nối đầu ca trước khi sử dụng).</li> <li>+ Pull-test 3pcs cho mỗi giờ keo.</li> <li>- Xếp Body vào vỉ (Hình 7)</li> </ul>	

## 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: 13

Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPCTài liệu tham khảo:001-4-PS-010-0277/13

### **REVISION HISTORY**

REVISION HISTORY						
Date (Ngày) (Ngày)	PIC (Người	Version (Phiên	Description		Lý do Revise	Namài vân aầu
	phu	bản)	Old content	New content	Ly ut Kevise	Người yêu cầu
20-Apr-20	Му	6	-	<ul> <li>Loại bỏ các code sản phẩm, phạm vi áp dụng theo EICC.</li> <li>"Không tốt"&gt;"Không đạt".</li> </ul>	- Giảm thời gian revise PS. - Chuẩn hóa từ ngữ.	HuyHM
20-Feb-21	Му	7	-	- Thay thế bảng 1 bằng hình ảnh - Định dạng PS mới.	- Làm rõ & dễ hiểu	HuyHM
26-May-21	Nguyệt	8	-	<ul> <li>Thêm mục II. Chuẩn bị máy móc, dụng cụ.</li> <li>Mục 2. Kiểm tra keo: thêm chú ý chấm bù keo.</li> <li>Thêm mục 5. Kiểm tra chiều dài ferrule.</li> </ul>	<ul> <li>Nhận diện máy móc, dụng cụ cần chuẩn bị.</li> <li>Chuẩn hóa thao tác chấm keo.</li> <li>Chuẩn hóa thao tác đo chiều dài.</li> </ul>	HuyHM
27-May-21	Nguyệt	9	- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 4.92 ~ 4.95	- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.92 $\sim$ 3.95	- Correct	HuyHM
16-Feb-22	Nguyệt	10		- Add thêm Tool LT	- cải tiến của chuyền	HuyHM
2-Nov-23	Nguyệt	11	-5. Kiểm tra chiều dài ferrule - Được phép dùng kiềm để chình 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	<ul> <li>Chiều dài ferrule: 7.92 ~ 7.94 mm (Hình 5.1).</li> <li>Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.92 ~ 3.95</li> </ul>	- 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