

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.92 ~ 7.94mm)

Số: 001-4-PS-010-0277

Phiên bản: 12



Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC

Tài liệu tham khảo:

001-4-PS-010-0277/12

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




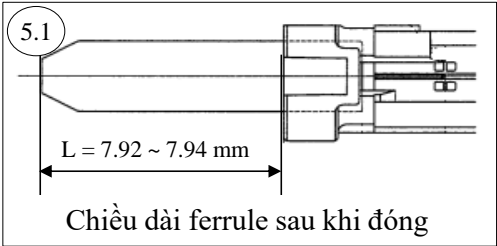





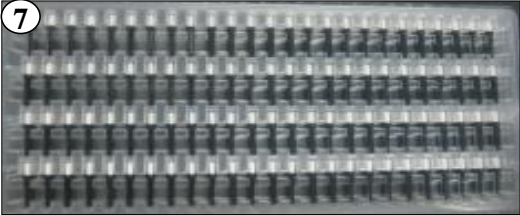
MÁY HOT PLATE


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 ~ 7.94mm)		Số: 001-4-PS-010-0277	Phiên bản: 12
Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC		Tài liệu tham khảo:	001-4-PS-010-0277/12
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>3.2</div> 	
4. Vệ sinh keo	<ul style="list-style-type: none">- Dùng giấy Duser có tâm côn vệ sinh keo tràn trên thân Ferrule và body nếu có (Hình 4)	<div>4</div> 	
5. Kiểm tra chiều dài ferrule	<ul style="list-style-type: none">- Chiều dài ferrule: 7.92 ~ 7.94 mm (Hình 5.1).- Giá trị hiển thị đồng hồ đo: 3.92 ~ 3.95.- 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: 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> <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 stycast.</p>	<div>5.1</div>  <div>5.2</div>  <div>5.3</div> 	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn: IM - Đóng chuẩn bị body (Chiều dài: 7.92 ~ 7.94mm)		Số: 001-4-PS-010-0277	Phiên bản: 12
Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC		Tài liệu tham khảo:	001-4-PS-010-0277/12
III. NỘI DUNG:			
Bước thực hiện	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		
7. Pulltest và xếp body vào vỉ	- Đặt Ferrule vào Tool để Pulltest. Tiến hành pull-test và ghi nhận kết quả: (Kiểm tra khớp nối đầu ca trước khi sử dụng). + 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: 7.92 ~ 7.94mm)					Số: 001-4-PS-010-0277		Phiên bản: 12		
Tên sản phẩm: Insert Mold SC-UPC					Tài liệu tham khảo:			001-4-PS-010-0277/12	
REVISION HISTORY									
Date (Ngày)	PIC (Người phụ)	Version (Phiên bản)	Description		Lý do Revise	Người yêu cầu			
			Old content	New content					
20-Apr-20	My	6	-	- Loại bỏ các code sản phẩm, phạm vi áp dụng theo EICC. - "Không tốt"-->"Không đạt".	- Giảm thời gian revise PS. - Chuẩn hóa từ ngữ.	HuyHM			
20-Feb-21	My	7	-	- Thay thế bảng 1 bằng hình ảnh - Định dạng PS mới.	- Làm rõ & dễ hiểu	HuyHM			
26-May-21	Nguyệt	8	-	- 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			
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 ~ 3.95	- Correct	HuyHM			
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	Phuong 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	Phuong NTT			