

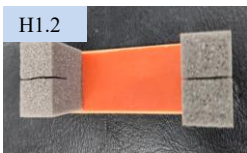
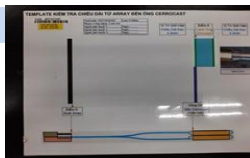
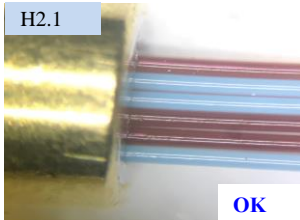

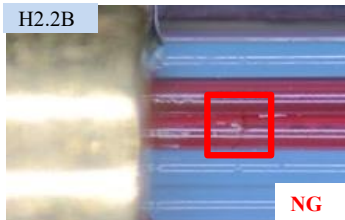
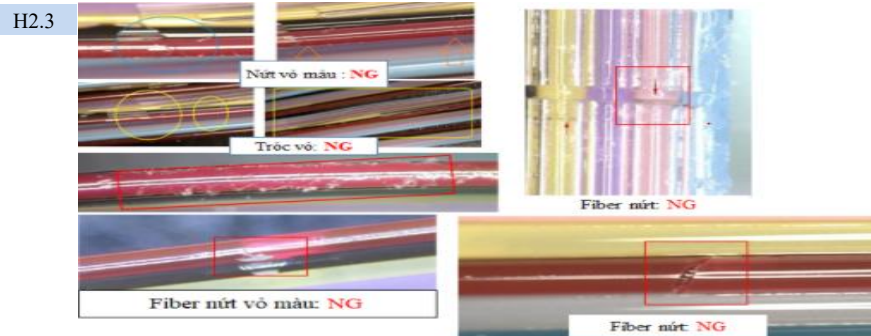
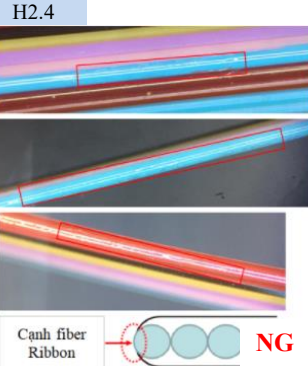
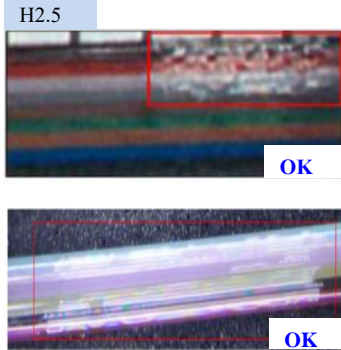
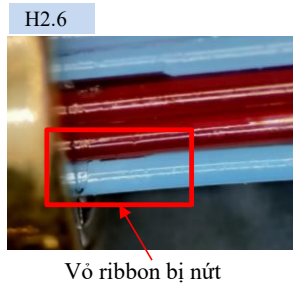



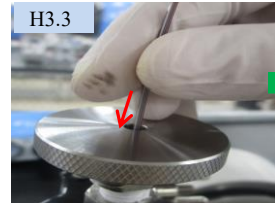
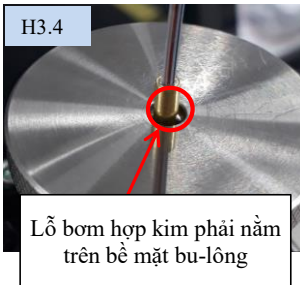
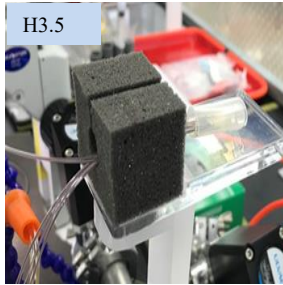


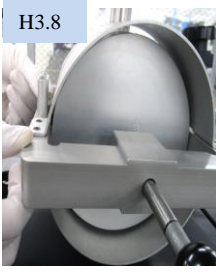
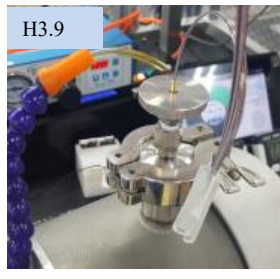


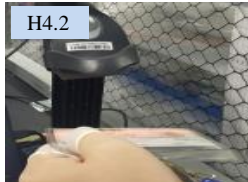

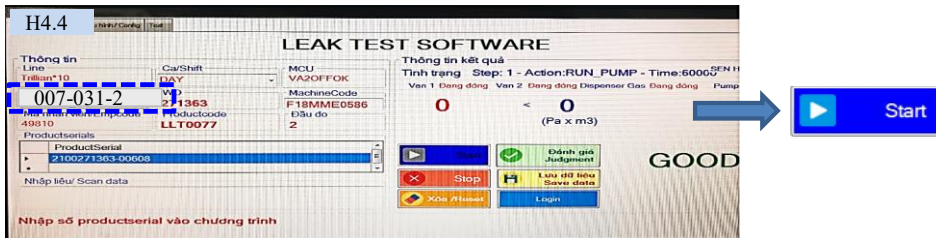
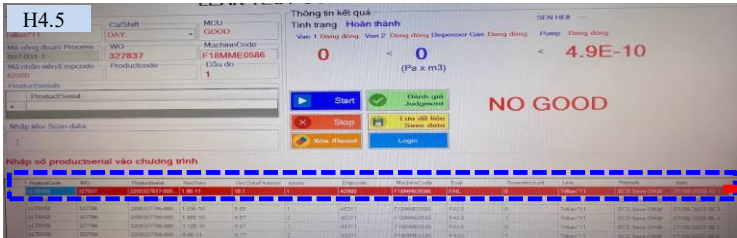


PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn áp dụng: LEAK CHECK + Encapsulation		Số PS: 4-OP-0302-4-PS-007-0002	Ver: 72
Tên tài liệu: LEAK CHECK + Encapsulation		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0302	
I. Phạm vi áp dụng: Sub Trillian			
II. Nội dung:			
Bước	Nội Dung	Hình ảnh minh họa	
1.Chuẩn bị dụng cụ.	- Jig mài hợp kim. (H1.1) - Jig gá fiber để chấm keo (H1.2) - Template kiểm tra chiều dài từ array đến ống cerrocast (H1.3)	  	
2.Kiểm tra fiber trước khi leak	- Kiểm tra fiber 2 bên khoảng 5mm tính từ đầu ống cerrocast trước khi chấm keo bằng kính hiển vi (Microscope) độ phóng đại 40X . Nếu thấy dộp uốn cong nhẹ fiber để xem có nhìn thấy fiber trần hay không: a) Có vết nứt lớp vỏ ribbon (chỉ rách lớp vỏ nylon bên ngoài) (H2.2A) : + Báo Leader lấy tấm tre loại bỏ lớp vỏ ribbon bị nứt, ghi lại số Serial sản phẩm và chụp lại hình ảnh vết nứt + Leader cập nhật dữ liệu vào file theo dõi. Link: \\fileproduction\PRD2\Trillian\Lỗi fiber trong keo + Sau đó, tiếp tục làm sản phẩm như bình thường. b) Có vết nứt lớp vỏ UV màu hoặc nhìn thấy fiber trần: Đánh giá NG và lập NC (H2.2B)	  	
	Trong vùng từ 2-5mm tính từ cạnh cerrocast: - Không ngần, dập, gãy, nứt, tróc vỏ màu fiber, dơ vệ sinh ra: OK -> ngược lại : NG (H2.3) - Tróc vỏ Ribbon nhẹ ở cạnh Ribbon, lớp vỏ Ribbon không phủ cạnh fiber Ribbon: NG (H2.4) - Kiểm vết dộp dưới kính hiển vi (microscope) 40x để xác nhận lớp vỏ màu fiber, vỏ Ribbon fiber không nứt. (H2.5) => Vuốt lại keo * Nứt ngang vỏ ribbon tại vị trí sát cerrocast thì cần tách bỏ vỏ ribbon tại vị trí nứt để kiểm tra (H2.6)	   	
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.			
			Trang: 1/7

PROCESS SPECIFICATION																																			
Công đoạn áp dụng: LEAK CHECK + Encapsulation		Số PS: 4-OP-0302-4-PS-007-0002	Ver: 72																																
Tên tài liệu: LEAK CHECK + Encapsulation		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0302																																	
Bước	Nội Dung	Hình ảnh minh họa																																	
3. Bỏ Sản phẩm vào chamber.	<ul style="list-style-type: none">Mở nắp máy chamber (H3.1, H3.2)* Đối với trường hợp máy hết khí Nitơ (Kim đồng hồ nằm ở ngoài khoảng min-max) máy không tự động mở thì báo leader xử lý.	<div><div>H3.1</div><div>H3.2</div></div>																																	
	<ul style="list-style-type: none">Xỏ fiber vào máy theo từng nhóm (H3.3):<ul style="list-style-type: none">+ Chọn nhóm 1 làm trước (dựa vào dấu mark bất kì theo bảng 3 để nhận diện nhóm)Nhìn thấy được lỗ bơm hợp kim ống cerrocast (H3.4). Mục đích để vòng cao su bu lông bên trong không bị hư.Bỏ vào lỗ của jig cố định đầu Array (H3.5)Phải dùng giấy Dusper không thấm cồn để vệ sinh Cerrocast.Vệ sinh fiber và cerrocast trước khi bỏ vào chamber.	<div><div>H3.3</div><div><div>Bảng 3</div><table><tr><th colspan="2">Nhóm 1</th><th colspan="2">Nhóm 2</th></tr><tr><th>Fiber</th><th>Kí hiệu mark</th><th>Fiber</th><th>Kí hiệu mark</th></tr><tr><td>9</td><td></td><td>4</td><td></td></tr><tr><td>3</td><td></td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>8</td><td></td><td>5</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td></td><td>11</td><td></td></tr><tr><td>7</td><td></td><td>6</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td></td><td>12</td><td></td></tr></table></div><div>H3.4</div><div>H3.5</div><div>Lỗ bơm hợp kim phải nằm trên bề mặt bu-lông</div></div>		Nhóm 1		Nhóm 2		Fiber	Kí hiệu mark	Fiber	Kí hiệu mark	9		4		3		10		8		5		2		11		7		6		1		12	
	Nhóm 1		Nhóm 2																																
Fiber	Kí hiệu mark	Fiber	Kí hiệu mark																																
9		4																																	
3		10																																	
8		5																																	
2		11																																	
7		6																																	
1		12																																	
<ul style="list-style-type: none">Siết bu-lông: Xoay nhẹ cho đến khi khựng lại (H3.6)Không siết chặt quá vì sẽ ép chặt Cerrocast, có thể làm cho vòng cao su bị nứt và làm cho kết quả sai.Cuộn fiber nằm gọn trong các thanh giữ của máy chamber (H3.7).Đóng nắp máy lại (H3.8).Kéo ống xìt khí Heli tại vị trí đuôi ống cerrocast (H3.9)	<div><div>H3.6</div><div>H3.7</div><div>H3.8</div><div>H3.9</div></div>																																		







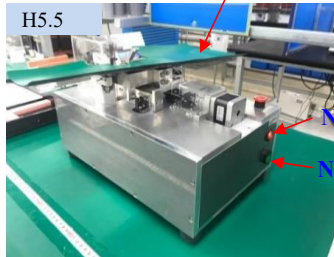

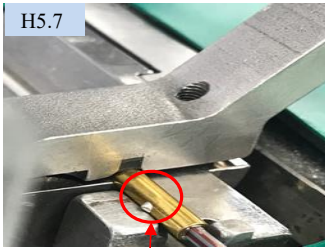
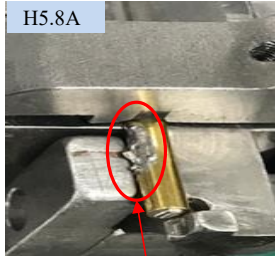

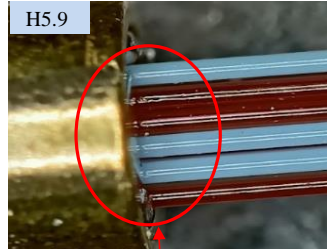
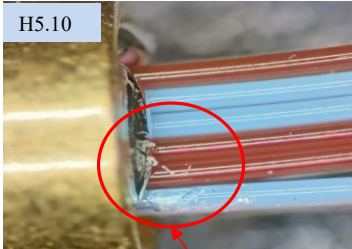
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

Trang 2/7

CÔNG ĐOẠN ÁP DỤNG: LEAK CHECK + Encapsulation		Số PS: 4-OP-0302-4-PS-007-0002	Ver: 72																																							
Tên tài liệu: LEAK CHECK + Encapsulation		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0302																																								
Bước	Nội Dung	Hình ảnh minh họa																																								
4. Mở chương trình Leak check.	- Mở chương trình Leak Test (H4.1)																																									
	<p>- Thực hiện leak check nhóm 1:</p> <p>+ Quét mã nhân viên & Số Serial sản phẩm (H4.2). Chương trình leak check nhận diện mã công đoạn 007-031-1 tương ứng với nhóm 1 => Chọn start để chạy chương trình.(H4.3)</p> <p>+ Màn hình hiển thị Tình trạng Hoàn thành (Good) & nắp chamber tự động đẩy ra thì tiến hành tháo sản phẩm ra khỏi máy.</p> <p>- Thực hiện leak check nhóm 2:</p> <p>+ Quét số Serial sản phẩm (H4.2). Chương trình leak check nhận diện mã công đoạn 007-031-2 tương ứng với nhóm 2 => Chọn start để chạy chương trình.(H4.4)</p> <p>+ Màn hình hiển thị Tình trạng Hoàn thành (Good) & nắp chamber được mở ra và lấy fiber ra tương tự như bước thực hiện ở fiber nhóm 1.</p> <p>Chương trình sẽ tự động đánh giá theo tiêu chuẩn như bảng dưới, nếu thỏa sẽ lưu ECS.</p> <table><tr><td>Ngưỡng áp suất bắt đầu kiểm tra giá trị leak</td><td>< 10 Pa</td></tr><tr><td>Giá trị leak</td><td>< 5.0*10^-10 Pa m3/s</td></tr><tr><td>Áp suất thổi khí Heli</td><td>10 ~ 20 psi</td></tr><tr><td>Thời gian thổi khí Heli</td><td>0.3s</td></tr></table> <p>* Khi leak check hiển thị NG:</p> <p>- Chương trình tự động lưu giữ liệu "Fail" (H4.5)</p> <p>- Nếu giá trị leak bị Fail thì tiến hành đo thêm 2 lần nữa. Cả 3 lần đều Fail thì xử lý theo quy trình NonConforming</p>	Ngưỡng áp suất bắt đầu kiểm tra giá trị leak	< 10 Pa	Giá trị leak	< 5.0*10^-10 Pa m3/s	Áp suất thổi khí Heli	10 ~ 20 psi	Thời gian thổi khí Heli	0.3s	<div><div>H4.2</div><div><div>H4.3</div><div><div>H4.4</div><div><div>H4.5</div></div><div>Chương trình tự động lưu giá trị fail</div></div></div></div>																																
Ngưỡng áp suất bắt đầu kiểm tra giá trị leak	< 10 Pa																																									
Giá trị leak	< 5.0*10^-10 Pa m3/s																																									
Áp suất thổi khí Heli	10 ~ 20 psi																																									
Thời gian thổi khí Heli	0.3s																																									
<table><tr><th>ProductSerial</th><th>Pressure</th><th>Leak</th><th>Unit</th><th>Ca/Shift</th><th>Time</th><th>Product</th><th>MachineCode</th><th>Step</th><th>Standard</th><th>Unit</th><th>Remark</th><th>Unit</th></tr><tr><td>007031-1</td><td>0.0000</td><td>1.00E-10</td><td>Pa</td><td>DAY</td><td>0000</td><td>0001</td><td>F18MME0586</td><td>1</td><td>0.0000</td><td>Pa</td><td>007031-1</td><td>0.0000</td></tr><tr><td>007031-2</td><td>0.0000</td><td>1.00E-10</td><td>Pa</td><td>DAY</td><td>0000</td><td>0001</td><td>F18MME0586</td><td>2</td><td>0.0000</td><td>Pa</td><td>007031-2</td><td>0.0000</td></tr></table>				ProductSerial	Pressure	Leak	Unit	Ca/Shift	Time	Product	MachineCode	Step	Standard	Unit	Remark	Unit	007031-1	0.0000	1.00E-10	Pa	DAY	0000	0001	F18MME0586	1	0.0000	Pa	007031-1	0.0000	007031-2	0.0000	1.00E-10	Pa	DAY	0000	0001	F18MME0586	2	0.0000	Pa	007031-2	0.0000
ProductSerial	Pressure	Leak	Unit	Ca/Shift	Time	Product	MachineCode	Step	Standard	Unit	Remark	Unit																														
007031-1	0.0000	1.00E-10	Pa	DAY	0000	0001	F18MME0586	1	0.0000	Pa	007031-1	0.0000																														
007031-2	0.0000	1.00E-10	Pa	DAY	0000	0001	F18MME0586	2	0.0000	Pa	007031-2	0.0000																														



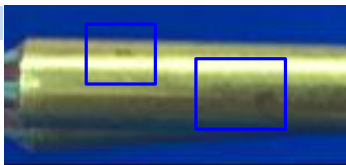
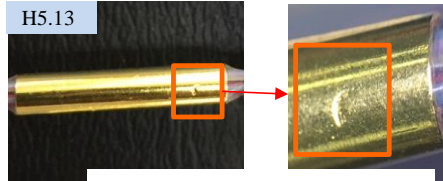




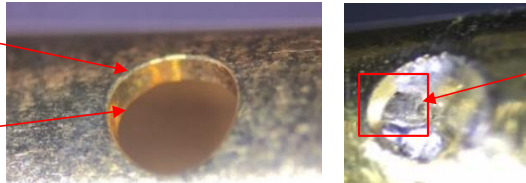

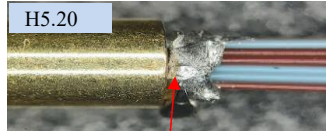
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.


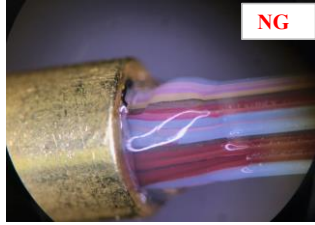
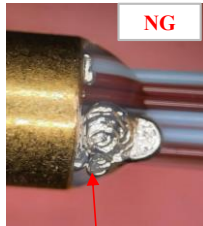

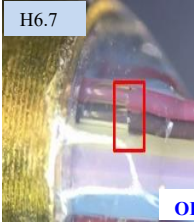

Trang: 3/7


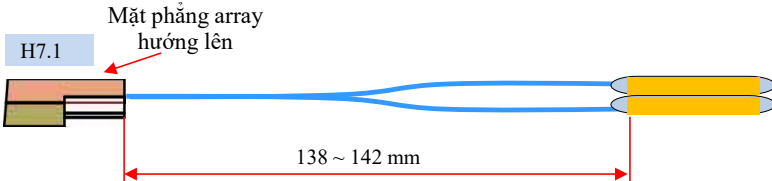
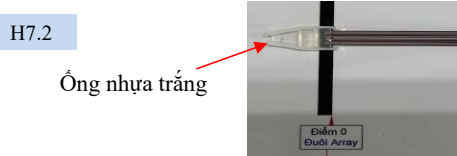
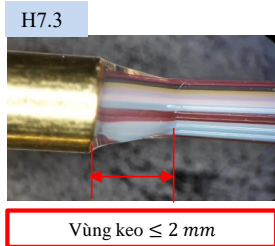
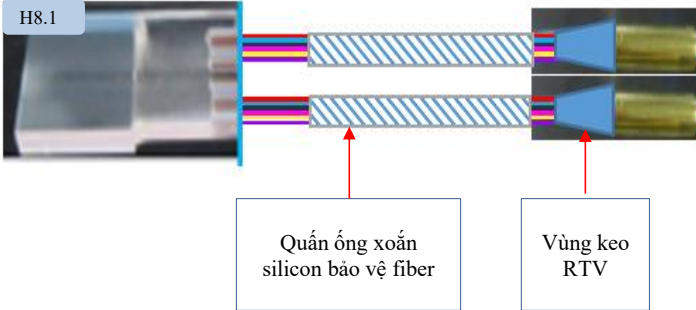
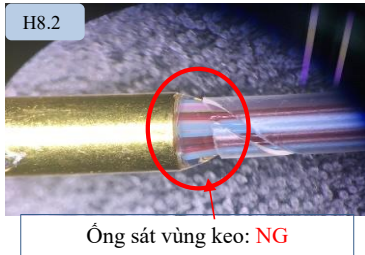
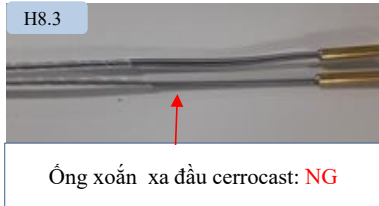
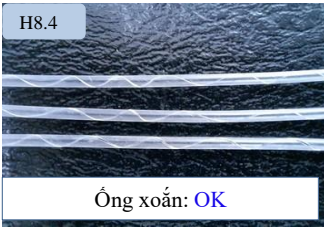
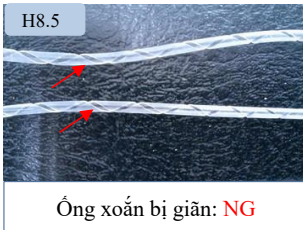
PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn áp dụng: LEAK CHECK + Encapsulation		Số PS: 4-OP-0302-4-PS-007-0002	Ver: 72
Tên tài liệu: LEAK CHECK + Encapsulation		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0302	
Bước	Nội Dung	Hình ảnh minh họa	
5. Kiểm tra lỗ ống và 2 bên thành ống cerrocast, mài hợp kim, hút vệ sinh hợp kim cerrocast.	<p>Có thể áp dụng phương pháp mài bằng tay hoặc mài bằng máy</p> <p>Mài bằng tay:</p> <ul style="list-style-type: none">- Dùng dũa cạnh hình chữ nhật để mài hợp kim. (H5.1B)* Kiểm tra lỗ ống và 2 bên đầu ống cerrocast :- Nếu hợp kim bị tràn ở vị trí lỗ bơm hoặc 2 bên đầu ống, thì đặt ống Cerrocast vào đồ gá và dũa hợp kim (H5.2)- Vệ sinh hợp kim thừa của 2 ống cerrocast sau khi dũa bằng giấy dusper không thấm còn trước khi chấm keo.- Đạp chân máy hút như hình (H5.3) đồng thời dùng ống hút bụi để hút sạch hợp kim thừa sau khi giữa cerrocast (H5.4)	<p>Không dùng dũa cạnh tam giác</p> <p>Chỉ dùng dũa cạnh hình chữ nhật</p> <div><div><p>H5.1A</p></div><div><p>H5.1B</p></div><div><p>H5.2</p></div><div><p>H5.3</p></div><div><p>H5.4</p></div></div>	
	<p>Mài bằng máy:</p> <p>Bước 1: Set vị trí 0 Sau khi bật - tắt nút nguồn thì nhấn nút Start , máy sẽ reset về vị trí ban đầu (H5.5)</p> <p>Bước 2: Gá cerrocast vào máy, theo hình (H5.6, H5.7)</p> <ul style="list-style-type: none">- Nâng thanh kẹp lên và gá cerrocast vàoKhi gá đảm bảo: (1) phần hợp kim chỉ chạm stopper dưới (2) cạnh trái của ống Cerrocast phải chạm vào cữ chặn bên trái- Hạ thanh kẹp xuống để cố định ống Cerrocast. <p>Bước 3: Chạy máy mài</p> <ul style="list-style-type: none">- Nhấn nút Start , máy tự động chạy motor & mài phần hợp kim chì.- Sau khi máy dừng, đổi đầu cerrocast & tiến hành lại bước 2, 3- Máy mài tự động chỉ mài hiệu quả với trường hợp chì tràn tập trung (H5.7)- Nếu hợp kim chì lan rộng (H5.8A), ưu tiên phương pháp mài tay- Sau khi mài xong nếu không lấy sản phẩm ra được bằng tay có thể sử dụng tấm nhựa để lấy ra. (H5.8B)- Hợp kim nhiều mài bằng máy vẫn không hết thì mài lại lần 2.- Kiểm tra fiber 2 bên khoảng 5mm tính từ đầu ống cerrocast trước khi chấm keo bằng kính hiển vi (Microscope) độ phóng đại 40X.<ul style="list-style-type: none">+ Fiber không bị nứt vỡ màu: OK (H5.9)+ Fiber bị nứt vỡ màu: NG (H5.10)	<p>Bộ đồ</p> <p>Nút nguồn</p> <p>Nút "Start"</p> <p>Vị trí gá cerrocast</p> <div><p>H5.5</p></div> <div><p>H5.6</p></div> <div><p>H5.7</p></div> <div><p>H5.8A</p></div> <div><p>H5.8B</p></div> <div><p>H5.9</p></div> <div><p>H5.10</p></div> <p>Chỉ tràn tập trung</p> <p>Chỉ tràn lan rộng</p> <p>Fiber không bị nứt vỡ màu: OK</p> <p>Fiber bị nứt vỡ màu: NG</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.

Trang: 4/7

PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn áp dụng: LEAK CHECK + Encapsulation		Số PS: 4-OP-0302-4-PS-007-0002	Ver: 72
Tên tài liệu: LEAK CHECK + Encapsulation		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0302	
Bước	Nội Dung	Hình ảnh minh họa	
5. Kiểm tra lỗ ống và 2 bên thành ống cerrocast, mài hợp kim, hút vệ sinh hợp kim cerrocast.	<ul style="list-style-type: none">- Sau khi mài hợp kim, kiểm tra lại ngoại quan cerrocast bằng Mắt thường trước khi chấm keo đối với các lỗi:<ul style="list-style-type: none">+ Trầy xung quanh lỗ hợp kim thấy lớp bạc, vết ố trên thân cerrocast (H5.11, H5.12) =>OK.+ Vết mẻ , ngấn: $0.5mm < \text{đường kính} \leq 1\text{ mm}$: tối đa 5 vết (H5.13) => OK.+ Vết mẻ, ngấn: đường kính $\leq 0.5\text{ mm}$, số lượng bất kì => OK.+ Nứt ngang ở các cạnh ống cerrocast => OK (H5.14)	<div><div>H5.11<p>Trầy thấy lớp bạc phản đối diện lỗ pin =>OK</p></div><div>H5.12<p>Ố trên bề mặt cerrocast =>OK</p></div><div>H5.13<p>Ngấn bề mặt cerrocast =>OK</p></div><div>H5.14<p>Nứt ngang ở các cạnh ống cerrocast =>OK</p></div></div>	
	<ul style="list-style-type: none">- Sử dụng mẫu chuẩn tại công đoạn để tham khảo/ đánh giá cho các trường hợp khó đánh giá (số mẫu chuẩn đính kèm theo từng lỗi):<ul style="list-style-type: none">+ Chết hàn dính trên bề mặt (H5.15) => NG.- Kiểm tra dưới kính hiển vi (microscope) 20X đối với các lỗi tại lỗ:<ul style="list-style-type: none">+ Hợp kim cao hơn mép lỗ (000-9-LS-1477) =>NG. (H5.16)+ Hợp kim chạm mép dưới lỗ, không có khe hở hoặc không thấy fiber (000-9-LS-1476) =>OK (H5.17)+ Hợp kim chạm mép dưới có khe hở, thấy fiber (000-9-LS-1484) =>NG. (H5.18)+ Bụi hợp kim dính trên bề mặt ống cerrocast và fiber gần ống cerrocast (H5.19): NG (Vệ sinh sạch bụi theo phương pháp vệ sinh ở bước mài bằng tay)+ Hợp kim cao hơn thành ống cerrocast: NG (H5.20)	<div><div>H5.15<p>Dính chết hàn: NG</p></div><div>H5.16<p>Hợp kim cao hơn mép lỗ</p></div><div>H5.17<p>Hợp kim chạm mép dưới lỗ cerrocast, không có khe hở, không thấy fiber: OK</p></div><div>H5.18<p>Mép trên lỗ cerrocast</p><p>Mép dưới lỗ cerrocast</p><p>Thấy khe hở giữa hợp kim và mép dưới lỗ cerrocast: NG</p></div><div>H5.19<p>Bụi hợp kim dính trên ống cerrocast và fiber: NG</p></div><div>H5.20<p>Hợp kim cao hơn thành ống cerrocast: NG</p></div></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.			
			Trang: 5/7

PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn áp dụng: LEAK CHECK + Encapsulation		Số PS: 4-OP-0302-4-PS-007-0002	Ver: 72
Tên tài liệu: LEAK CHECK + Encapsulation		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0302	
Bước	Nội Dung	Hình ảnh minh họa	
<div></div> <div>6. Chấm gel Dow Corning 3140RTV Coating và kiểm tra keo,fiber tại 2 đầu ống cerrocast.</div>	<div>- Gá cerrocast lên jig cố định khi chấm keo.</div> <div>- Dùng tăm nhựa chấm keo sao cho lượng keo tràn không lớn hơn 2mm: (H6.1, H6.2)</div> <div>Chờ khô keo:</div> <div>B1: Để ở nhiệt độ phòng trong khoảng 30 phút để keo sệt lại</div> <div>B2: Bỏ vào máy sấy (oven) nhiệt độ 85 ± 5 độ trong vòng 1.5h.</div> <div>- Kiểm tra keo khô:</div> <div>+ Dùng giấy Sofwipes chạm vào vị trí chấm keo một đoạn. Keo không bị biến dạng, bị chảy: OK (H6.3)</div> <div>+ Kiểm tra 1pcs/khay</div> <div> </div> <div>* Khi keo thiếu mà vẫn thấy hợp kim trên 2 đầu cerrocast (H6.4) thì dùng cước (H6.5) để chấm keo cho phủ đều mép cerrocast rồi mới dùng tăm nhựa chấm keo như yêu cầu tại công đoạn.</div>	<div><div><div>H6.1</div></div><div><div>H6.2</div></div><div><div>H6.3</div></div></div> <div><div><div>H6.4</div></div><div><div>H6.5</div></div></div> <div>Hợp kim thiếu nhìn thấy trên 2 đầu cerrocast: OK</div> <div>Đầu cước lấy keo: OK</div>	
	<div>Dùng kính hiển vi (Microscope) với độ phóng đại 40X kiểm tra tại vị trí 2 đầu cerrocast.</div> <div>- Kiểm tra vị trí chấm keo trước và sau khi sấy. Nếu vết keo bị thiếu thì chấm lại và sấy (H6.4, H6.5).</div> <div>- Nứt ngang thân fiber không có khe hở bên trong keo 2 đầu Cerrocast ==> OK (H6.7).</div> <div>- Bọt khí vỡ trong keo ở 2 đầu cerrocast ==> NG (H6.6,H6.9)</div> <div>- Tạp chất chìm trong keo : OK, tạp chất bị cộm trên bề mặt : NG (H6.6)</div> <div> </div> <div>* Kiểm tra keo sau khi chấm bằng template kiểm tra chiều dài keo RTV ống Cerrocast (nếu thấy chiều dài keo bất thường).</div>	<div><div><div>H6.4</div><div>OK</div></div><div><div>H6.5</div><div>NG</div></div><div><div>H6.6</div><div>NG</div></div></div> <div>Không đủ keo chạm cạnh</div> <div>Thiếu keo</div> <div><div><div>H6.5</div><div>OK</div></div><div><div>H6.6</div><div>NG</div></div><div><div>H6.7</div><div>NG</div></div></div> <div>Hộp kim tràn không vượt ra ngoài keo</div> <div>Hộp kim tràn vượt ra</div> <div>Keo cao hơn thành cerrocast</div> <div><div><div>H6.6</div><div>Bọt khí:OK</div></div><div><div>H6.7</div><div>OK</div></div><div><div>H6.8</div><div>NG</div></div><div><div>H6.9</div><div>NG</div></div></div> <div>bọt khí, tạp chất: OK</div>	

PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn áp dụng: LEAK CHECK + Encapsulation		Số PS: 4-OP-0302-4-PS-007-0002	Ver: 72
Tên tài liệu: LEAK CHECK + Encapsulation		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0302	
Bước	Nội Dung	Hình ảnh minh họa	
7. Kiểm tra chiều dài	<ul style="list-style-type: none">- Đo chiều dài từ đuôi array đến đầu cerrocast (H7.1).+ Mặt phẳng array hướng lên (H7.1)+ Khi đo đặt đầu array vào ống nhựa trắng (H7.2)- Đo chiều dài keo RTV 2 đầu ống cerrocast, đảm bảo keo không quá vượt 2mm (H7.3)	<div><div><div>H7.1</div></div><div><div>H7.2</div></div><div><div>H7.3</div></div></div>	
8. Quấn ống silicon bảo vệ fiber sau khi thực hiện Leak Check-Encapsulation.	<ul style="list-style-type: none">- Sau khi keo khô, quấn 2 ống xoắn silicone vào fiber vùng B (H8.1), cách vùng keo đầu ống cerrocast khoảng 5mm (H8.2, H8.3)* Chỉ sử dụng ống xoắn còn độ đàn hồi tốt, đường xoắn không bị co giãn (H8.4, H8.5)	<div><div><div>H8.1</div></div><div><div>H8.2</div></div></div> <div><div><div>H8.3</div></div><div><div>H8.4</div></div><div><div>H8.5</div></div></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.			
			Trang: 7/7

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn áp dụng: LEAK CHECK + Encapsulation			Số PS: 4-OP-0302-4-PS-007-0002			Ver: 72
Tên tài liệu: LEAK CHECK + Encapsulation			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0302			
REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
23-Aug-24	TrinhĐTT	72	-NA	- Táp chất chìm trong keo : OK, tạp chất bị cộm trên bề mặt : NG (H6.6)	- Theo SUG000000093335	DienDC
31-Jul-24	PhuocNTH	71	- Mục 2 NA - Mục 3: NA - Mục 5 Hộp kim nhiều mài bằng máy vẫn không hết thì mài lại bằng tay. - Mục 6:	- Mục 2 thêm câu: Trong vùng từ 2-5mm tính từ cạnh cerrocast, tróc vỏ màu fiber, vuốt lại keo. - Mục 3: Thêm khí Nitơ, min-max - Mục 5 Hộp kim nhiều mài bằng máy vẫn không hết thì mài lại lần 2 - Mục 6: Update thêm nội dung	- Chính lại nội dung cho rõ để op dễ hiểu	DienDC
1-Jul-24	TrinhĐTT	70	-N\A	-Nếu giá trị leak bị Fail thì tiến hành đo thêm 2 lần nữa. Cả 3 lần đều Fail thì xử lý theo quy trình NonConforming	Làm rõ quy trình xử lí	DiênĐC
6-Jan-24	Nguyenhtt	69	5. - - 6. Dùng giấy Dusper để kiểm keo	5. Đối với hộp kim nhiều bằng máy vẫn không hết thì mài lại bằng tay - Kiểm tra fiber nứt sau khi mài hộp kim 6. Dùng giấy Sofwipes để kiểm keo	Làm rõ chuẩn mài cerrocast Update tiêu chuẩn kiểm fiber Hạn chế bụi dính vào keo	DiênĐC
28-Nov-23	Nguyenhtt	68	-	Sử dụng máy mài hộp kim tự động	4M: 4-Pr-007-4-fo-0007-4-RC-0018	PhuDT
13-Nov-23	Nguyenhtt	67	5. Kiểm tra lỗ ống cerrocast, mài hộp kim, hút vệ sinh hộp kim cerrocast.	5. Kiểm tra lỗ ống và 2 bên thành ống cerrocast, mài hộp kim, hút vệ sinh hộp kim cerrocast.	Bổ sung mục kiểm hộp kim 2 bên thành ống cerrocast	PhuDT