

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: FERRULE ASSEMBLY	Số: 001-4-PS-010-0145	Phiên bản: 12	Trang : 1/3
Hướng dẫn hút keo bằng máy tự động	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



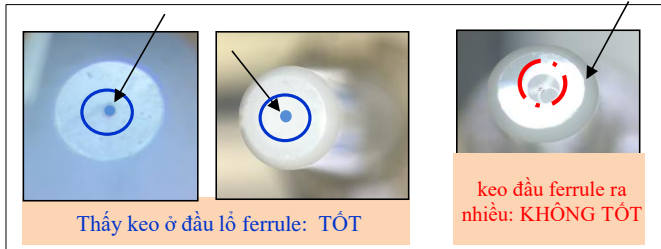
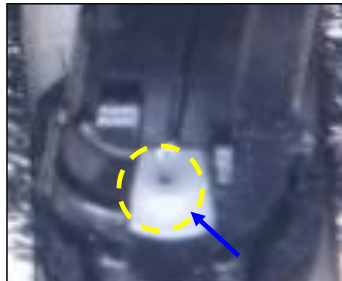


Jig hút keo



Khay output

B. Các bước thực hiện

Yêu cầu	Hình ảnh
1/. Bơm keo: Keo được bơm bằng máy tự động. <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). Hút keo: Keo được hút chân không bằng máy. <ul style="list-style-type: none"> - Đặt bàn gá cố định vào trị 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>
2 /. Bơm keo: Keo được bơm bằng máy tự động mới <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 Hút keo: Keo được hút chân không bằng máy. <ul style="list-style-type: none"> - Đặt gá cố định vào trị trí hút keo và nhấn giữ nút để tiến hành hút chân không (H6) - Thời gian hút chân không: 3 giây 	<div style="text-align: center;"> <p>Hình 4</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <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-010-0145	Phiên bản: 12
Hướng dẫn hút keo bằng máy tự động		Trang : 2/3	
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: 2 pcs/jig.- Vị trí kiểm đầu & 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.	<div><div></div><p>Thấy keo ở đầu lỗ ferrule: TỐT</p><p>keo đầu ferrule ra nhiều: KHÔNG TỐT</p></div> <p>Hình 7</p> <div><div></div><p>Lượng keo $\geq 1/2$ góc côn: TỐT</p></div> <p>Hình 8</p> <div><div></div><p>Thiếu keo góc côn: KHÔNG TỐT</p></div> <p>Hình 9</p> <div><div></div><p>Ghi số thứ tự giờ keo và ID lên bàn gá</p></div> <p>Hình 10</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>5/. Đặt ferrule đã hút keo vào đồ gá ==>H10.</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.			

TIEU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Tên công đoạn:FERRULE ASSEMBLY - Hút keo Epotek bằng máy tự động				Số: 001-4-PS-010-0145		Phiên bản: 12	Trang : 3/3
Hướng dẫn hút keo bằng máy tự động				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			
5-Aug-21	5	Nguyệt	-	- Mục 1: làm rõ chọn kênh & chỉnh vị trí mũi kim. - Mục 2: bỏ hình 3. - Thêm mục 3: kiểm keo đầu ferrule. - Rút gọn nội dung mục 4.	-	HuyHM	
22-Jul-22	6	Nguyệt	-	- Mục 2: Thêm hình 3. - Thay đổi hình kiểm keo đầu.	- change để cải thiện keo đầu dính mép vát ở dòng SC-APC	ThanhNC	
10-Aug-22	7	Nguyệt	Mục 3: - Số lượng kiểm: 2 pcs/jig. - Vị trí kiểm đầu & cuối của jig.	Mục 3: - Số lượng kiểm: 2 pcs/lần hút chân không. - Vị trí kiểm đầu & cuối theo đường chéo.	- Thay đổi số lượng kiểm, cải tiến tăng năng suất	ThanhNC	
1-Oct-22	8	Nguyệt	Mục 3: - Số lượng kiểm: 2 pcs/lần hút chân không.	Mục 3: - Số lượng kiểm: 2 pcs/jig.	- Giữ nguyên tần suất kiểm tra như ban đầu trong thời gian thu thập dữ liệu cho sự thay đổi	NganDNQ	
26-Oct-23	9	Nguyệt	-	- Add thêm: ở mục 3. Lưu ý: - 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.	- Diễn giải thêm câu chữ cho Op dễ hiểu.	ChiNNL	
21-Feb-24	10	Nguyệt	-	- Add thêm: ở mục 2	Bổ sung cho máy mới	PhuongNTT	
10-Sep-24	11	Nguyệt	-	-Add tiêu chuẩn áp suất hút chân không >30	Đảm bảo keo được hút xuống đủ	ChiNNL	
17-Oct-24	12	Nguyệt	-	Xóa mục: Chú ý: - 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.	Công đoạn này không cần, tăng năng suất cho Line	TrucNPT	