


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: XỔ LINH KIỆN	SỐ PS : 4-OP-0515-4-PS-009-0001	Phiên bản 2
Tên sản phẩm: G5-2-(LC0.25/LC0.25)SCF2.35-2.6 ;4T049-660	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0515/HG-3058-1017	

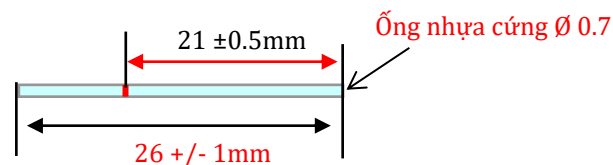
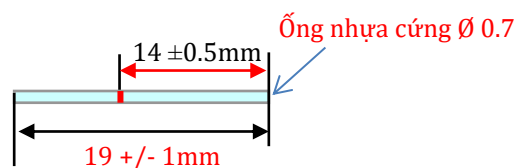
I. Chuẩn bị dụng cụ.

1. Công đoạn yêu cầu đeo găng tay khi thao tác

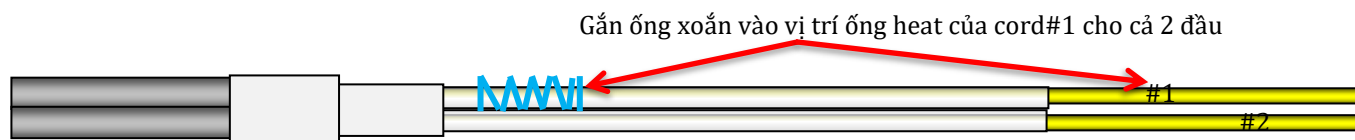


II. Nội dung

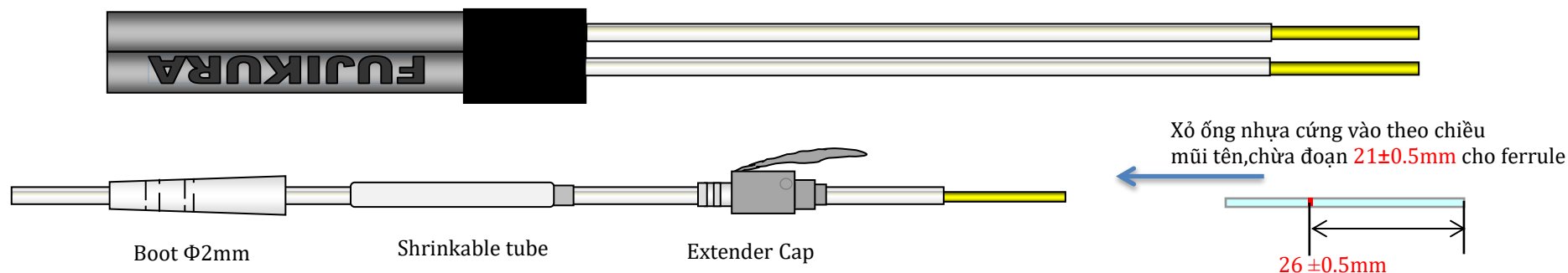
1. Chuẩn bị ống nhựa.




2. Gắn ống xoắn để nhận dạng số core #1, #2

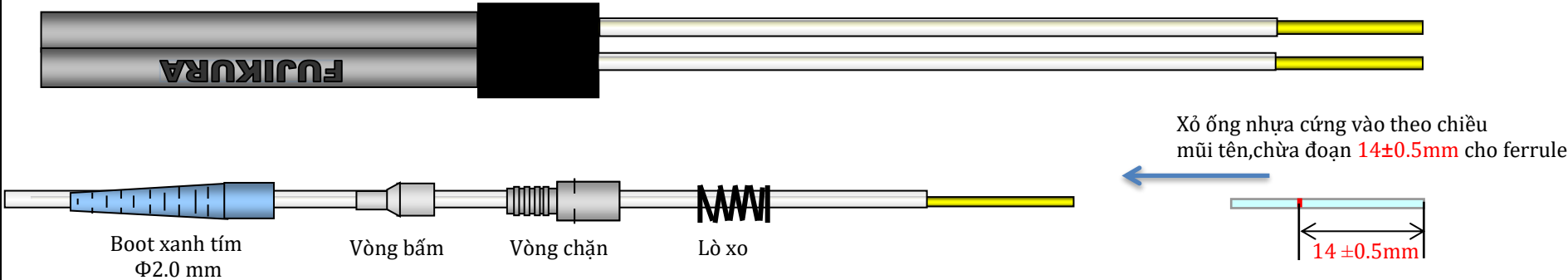


3. ĐẦU F: Bộ linh kiện LC



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN	SỐ PS : 4-OP-0515-4-PS-009-0001	Phiên bản	2
Tên sản phẩm: G5-2-(LC0.25/LC0.25)SCF2.35-2.6 ;4T049-660	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0515/HG-3058-1017		

4. ĐẦU A: Bộ linh kiện SC



Bảo mật	Tài liệu này là tài sản của FOV, không được phép mang ra ngoài khi không được sự chấp nhận của ban lãnh đạo FOV.	Trang: 2/2
---------	--	------------

Lịch sử soát xét/xem lại						
Ngày ban hành	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
9/24/2024	ChauDNB	1	-	Ban hành mới	New product	TanNDD
1/10/2024	ChauDNB	2	Chiều dài mark ống dùng cho LC = $24 \pm 0.5\text{mm}$, cắt $29 \pm 1\text{mm}$	Chiều dài mark ống dùng cho LC = $21 \pm 0.5\text{mm}$, , cắt $26 \pm 1\text{mm}$	Chuẩn hóa chiều dài FOV đang áp dụng.	ChauDNB (Tanaka san đã approve