
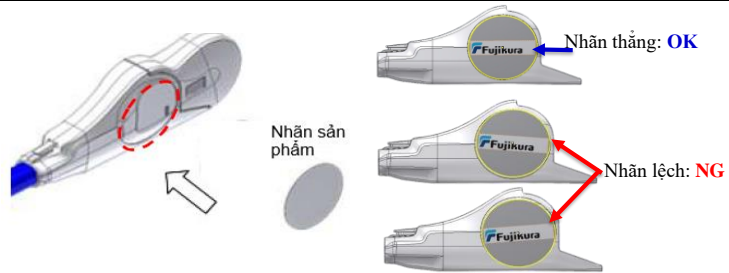
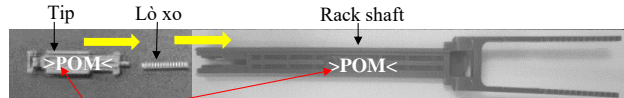
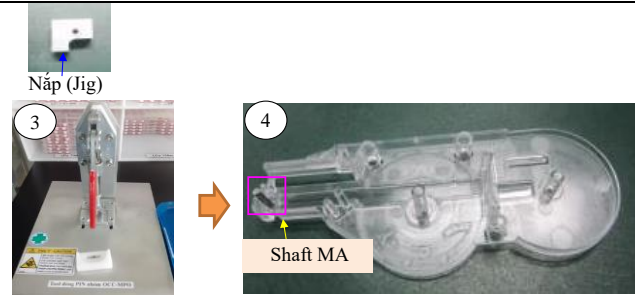

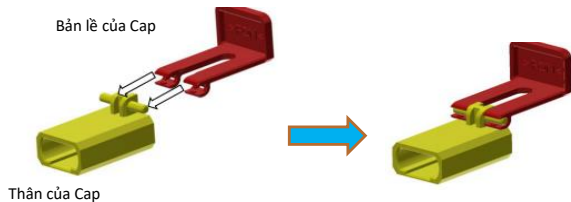


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn: Preparation & label-OCC	Số: 4-OP-221-4-PS-085-0147	Phiên bản: 02
Tên tài liệu: Chuẩn bị MPO ESD	Tài liệu tham khảo: 4-OP-221	
I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS.		
II. Nội dung:		
Bước	Tiêu chuẩn	Hình ảnh minh họa
1. Chuẩn bị vật tư	- Đúng mã vật tư phát cho ID.	
2. Kiểm ngoại quan nhãn	- Nhãn không bị rách, dơ. - Chữ trên nhãn không bị lem, mờ, mất nét, in nghiêng, in lệch.	
3. Dán nhãn	- Dụng cụ: sử dụng nhíp để dán. - Dán nhãn sản phẩm vào đúng vị trí, không bị nghiêng, lệch. - Nhãn dán không bị nhăn, bong keo.	
4. Chuẩn bị Rack Shaft	- Gắn MPO Tip vào Spring MB vào Rack Shaft.	 <p>Chữ >POM< trên MOP Tip và Rack Shaft phải cùng hướng</p>
5. Chuẩn bị Holder L	- Đặt Holder L vào Tool, gắn nắp (Jig) lên Holder L và cố định sau cho lỗ tròn trên nắp (Jig) phải khớp với lỗ tròn trên Holder L hình 3. - Đặt Shaft MA vào lỗ tròn trên nắp (Jig) -> dùng dụng Tool đóng Shaft MA khớp vào Holder L hình 3. - Lấy Holder L ra khỏi Tool để kiểm tra Shaft MA đã được lắp khớp vào Holder L hình 4.	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: Preparation & label-OCC			Số: 4-OP-221-4-PS-085-0147		Phiên bản: 02	
Tên tài liệu: Chuẩn bị MPO ESD			Tài liệu tham khảo: 4-OP-221			
Bước	Tiêu chuẩn		Hình ảnh minh họa			
6. Chuẩn bị Cap	- Lắp bản lề của Cap vào chốt trên thân của Cap		<div><div>Bản lề của Cap</div><div></div><div>Thân của Cap</div></div>			