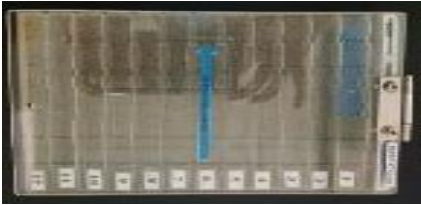



I. Chuẩn bị dụng cụ



Jig Part connector SC.

II. Nội dung:

Bước thực hiện và nội dung	Hình ảnh minh họa															
<p>1. Xỏ bộ vật tư vào <b>đầu F</b> như hình dựa vào bảng màu fiber bên dưới.</p> <table><tr><th>Số trên kẹp</th><th>Màu fiber</th><th>Màu boot</th></tr><tr><td>1</td><td>Xanh dương</td><td>Xanh tím</td></tr><tr><td>2</td><td>Trắng</td><td>Xanh tím</td></tr><tr><td>3</td><td>Nâu</td><td>Xanh lá</td></tr><tr><td>4</td><td>Xám</td><td>Xanh lá</td></tr></table>	Số trên kẹp	Màu fiber	Màu boot	1	Xanh dương	Xanh tím	2	Trắng	Xanh tím	3	Nâu	Xanh lá	4	Xám	Xanh lá	
Số trên kẹp	Màu fiber	Màu boot														
1	Xanh dương	Xanh tím														
2	Trắng	Xanh tím														
3	Nâu	Xanh lá														
4	Xám	Xanh lá														
<p>2. Xỏ bộ vật tư vào <b>đầu A</b> như hình:</p>																

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : <b>PART INSERTION</b>	Số PS <b>4-OP-0490-4-PS-009-0007</b>	Ver: 01
Tên sản phẩm: CCO	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0490	

Lịch sử soát xét/xem lại					
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do
			Nội dung cũ	Nội dung mới	
24/9/2024	Anh	1	-	Ban hành mới	Ban hành mới
					Anh NTT