
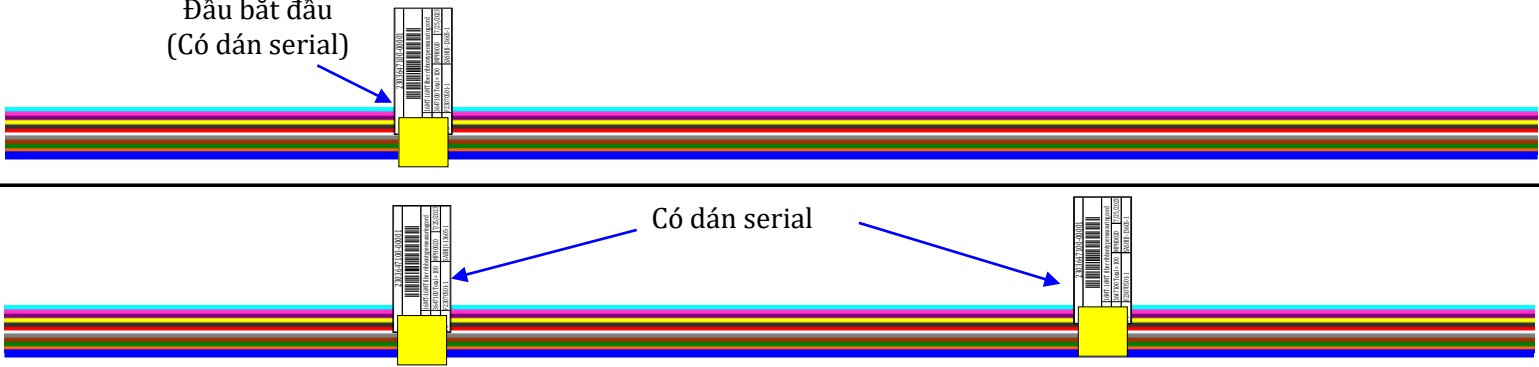
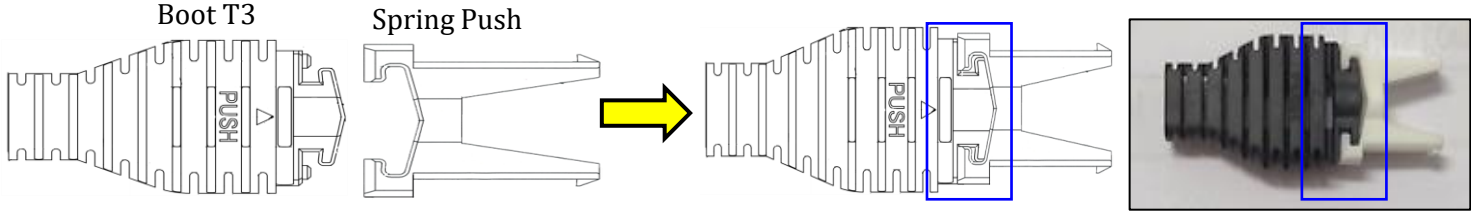
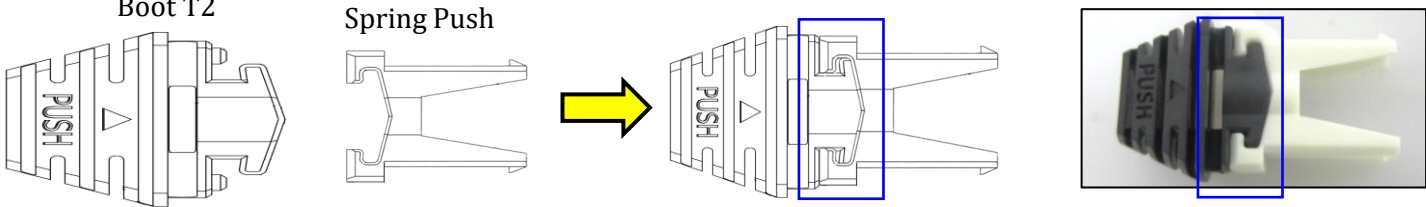
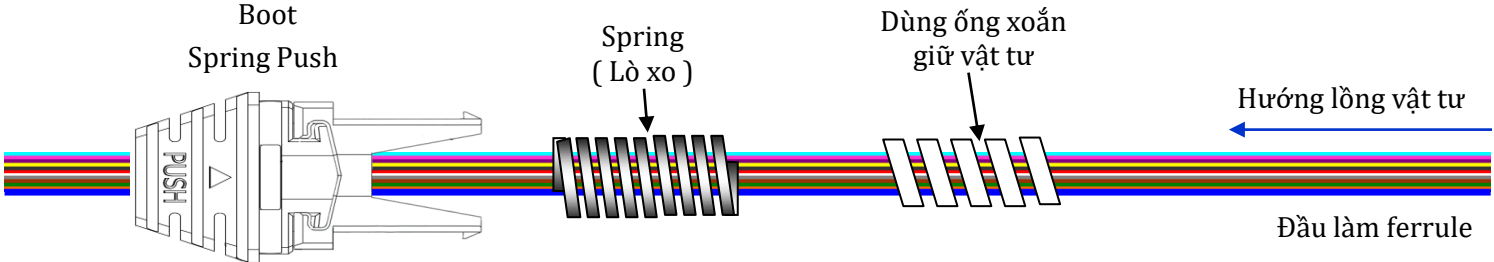



PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: Part-Xỏ linh kiện		Số PS: 001-4-PS-009-0124	Ver: 11
Hướng dẫn xỏ linh kiện vật tư MPO fiber ribbon		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0318	
I. Phạm vi áp dụng : THEO HỆ THỐNG ĐIỆN TỬ			
II. Nội dung:			
Bước thực hiện và nội dung		Hình ảnh minh họa	
1. Nhận diện đầu : * Đối với sản phẩm fiber 2 đầu - Đầu bắt đầu có dán serial * Đối với sản phẩm pigtail fiber 1 đầu - 2 đầu đều có dán serial			
2. Chuẩn bị vật tư part: - Hình ví dụ bên cho 2 loại VT boot T2 và T3. - Sử dụng đúng VT theo ID sản phẩm. - Gắn boot vào Spring Push như hình minh họa bên.		<p>* Hình minh họa cho vật tư boot T3</p>  <p>* Hình minh họa cho vật tư boot T2</p> 	
3. Part - xỏ linh kiện: 2 đầu giống nhau. - Lồng vật tư vào fiber theo thứ tự và hướng như hình.			

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn áp dụng: Part-Xỏ linh kiện				Số PS: 001-4-PS-009-0124		Ver: 11
Hướng dẫn xỏ linh kiện vật tư MPO fiber ribbon				Tài liệu tham khảo: 4-OP-0318		
Ngày	Người soạn thảo	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
26-Oct-24	PhuongLTA	11	-	- Phân biệt Hình minh họa cho vật tư boot T3 & T2	- Update hướng dẫn	ThangVD
6/1/2023	NhuNTH	10	-	- Thêm hướng dẫn gắn Boot vào Spring Push - Chuẩn hóa format PS	- Giúp OP dễ dàng thao tác	KhaiND
5/31/2023	PhucHTH	9	- Nhận diện đầu A, đầu S	- Nhận diện đầu bắt đầu, đầu kết thúc	- Chuẩn hóa cách nhận diện	HuyTQ
10/11/2020	NhiNT	8	-	-	Bỏ code khỏi phạm vi áp dụng	TanNV
25/05/20	Hằng	7	Dán băng keo vàng để quy định đầu A	Quy định đầu A dán số serial	Giảm thời gian chuẩn bị và dán băng keo	DatPV