


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN	SỐ PS : 4-OP-0515-4-PS-009-0001	Phiên bản 1
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	

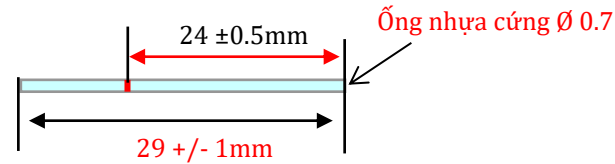
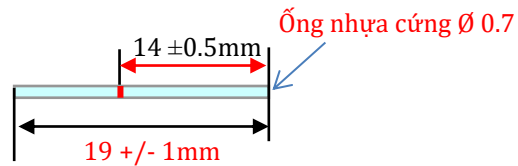
I. Chuẩn bị dụng cụ.

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

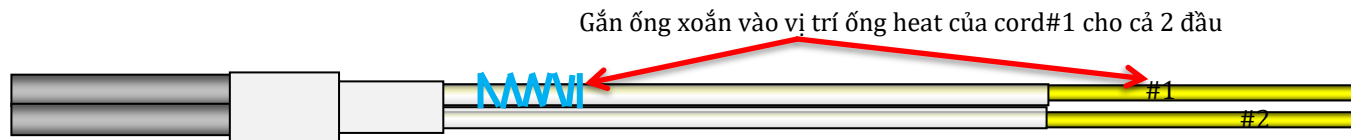


II. Nội dung

1. Chuẩn bị ống nhựa.

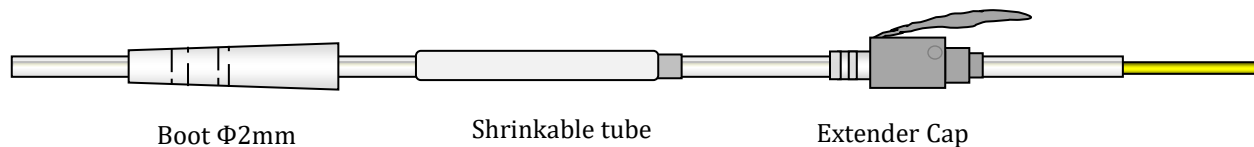


2. Gắn ống xoắn để nhận dạng số core #1, #2

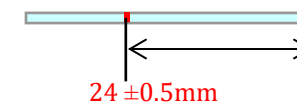



Gắn ống xoắn vào vị trí ống heat của cord#1 cho cả 2 đầu

3. ĐẦU F: Bộ linh kiện LC

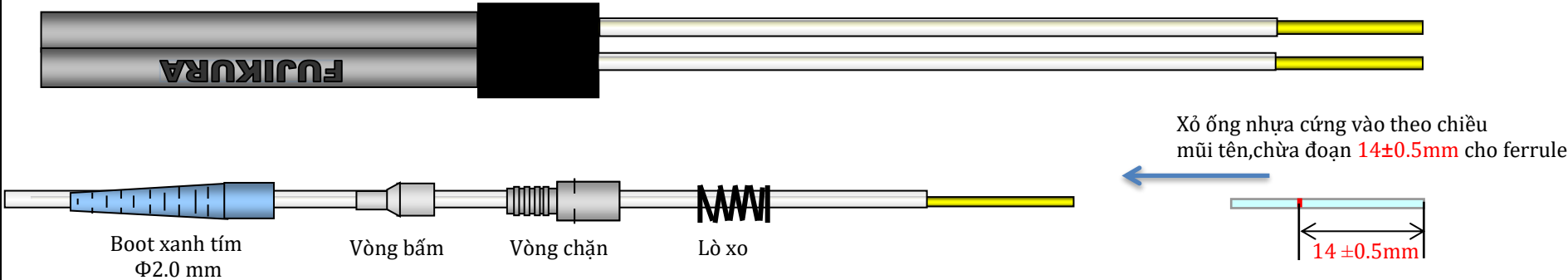


Xỏ ống nhựa cứng vào theo chiều mũi tên, chừa đoạn 24±0.5mm cho ferrule



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN	SỐ PS : 4-OP-0515-4-PS-009-0001	Phiên bản 1
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