



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J
Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN			
Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.			
Aprobacion:		Pagina	1	De 18

Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.

Valida que los componentes se encuentren en buen estado
Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion

Utilice su equipo de proteccion personal



Inspeccion durante el procesos

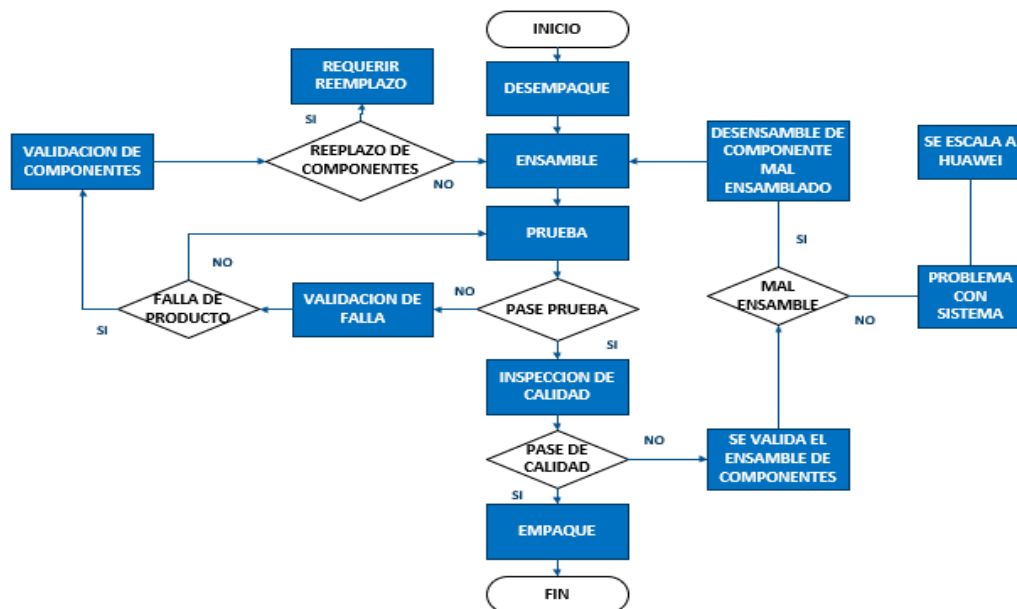
Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas:
Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2

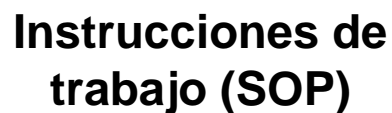
Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

Diagrama de Flujo

El siguiente diagrama muestra el flujo a seguir durante el proceso por ATO.





Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J	
Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN				
Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.				
Aprobacion:		Pagina	2	De	18

Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.

Valida que los componentes se encuentren en buen estado

Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion

Utilice su equipo de proteccion personal



Inspeccion durante el procesos

Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas:

Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2

Al ingresar al area de ATO debes de validar la condición ESD de tus botas o en su caso las taloneras

Inspeccion post-operación


Instrucciones de operación:






Validacion de Pick Note




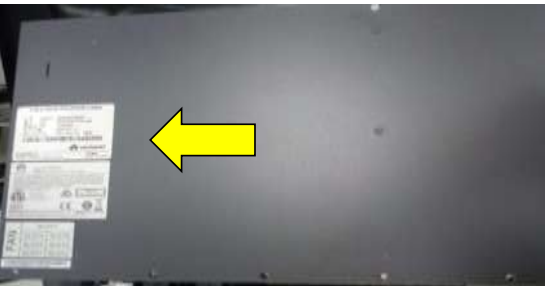


1. Imprime el Material List como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en pagina 11
2. Valida que el material sea correcto y este completo.
3. Coloca dentro de una bolsa rosa ESD la Production and Work Order

[illegible]

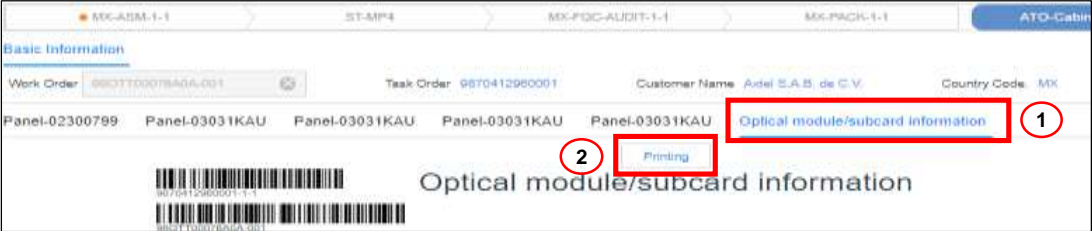

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024		J	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN					
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.					
	Aprobacion:		Pagina	3	De	18	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</p> <p>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</p> <p>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>Ingreso a ATO e Inspeccion</h2> <p>1. Verifica que el item es correcto (corroborar con la Production and Work Order), sacalo de la caja, coloca el item en una mesa de ensamble y retira la bolsa con cuidado de no romperla.</p>  <p>2. Revisa que el item se encuentre libre de cualquier deformacion, como golpes, raspones o manchas.</p> 						
Inspeccion durante el procesos	<p>Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas:</p> <p>Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2</p>						
Inspeccion post-operación							

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable: RTN	Originador Victor Rubio	Fecha: 18/Jun/2024	Edicion J	
	Numero de Instrucción: ZLGDL-I0076	Ensamble RTN			
	Nombre de la instrucción:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.			
	Aprobacion:	Pagina 4	De 18		

Inspeccion pre-operación Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos. Valida que los componentes se encuentren en buen estado Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion <div> Utilice su equipo de proteccion personal  </div>	Instrucciones de operación:
Inspeccion durante el procesos Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas: Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2	<h2>RTN 900 Series</h2> <div> <div> RTN 950A  </div> <div> RTN 950  </div> <div> RTN 980L  </div> <div> RTN 910A  </div> <div> RTN 905/ 905F  </div> <div> RTN 6900  </div> </div>
Inspeccion post-operación Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicon correcta.	

 Instrucciones de trabajo (SOP)		Producto Aplicable:		RTN		Originador		Fecha:		Edicion	
		Numero de Instrucción:		ZLGDL-I0076		Victor Rubio		18/Jun/2024		J	
		Nombre de la instrucción:		Ensamble RTN							
		Motivo del Cambio:		Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.							
		Aprobacion:				Pagina		5		De	
Inspeccion pre-operación Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos. Valida que los componentes se encuentren en buen estado Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion <div style="text-align: right;"> Utilice su equipo de proteccion personal  </div>		Instrucciones de operación: <div style="text-align: center;">RTN950A</div> <ol style="list-style-type: none"> Ingresa al siguiente link en sistema para proceder a imprimir la etiqueta http://w3-mx.huawei.com/mes/scwippa/#/ Sigue las instrucciones en la siguiente imagen para imprimir Retira la etiqueta de certification que contiene el chasis y coloca la etiqueta certification que tu generaste. Asegurate que la etiqueta esta bien colocada, sin burbujas o arrugas y que la impresion es optima. 									
Inspeccion durante el procesos Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas: Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2 <div style="text-align: center;"> Para remover la etiqueta utiliza un neutralizador Al momento de remover la etiqueta ten cuidado de no rayar el material Utiliza siempre tu equipo ESD (guantes) </div>											
Inspeccion post-operación Valida la correcta colocación de la etiqueta evitando dejarla desalineada, con bolsa de aire o esquinas levantadas		<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">  <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Remueve la etiqueta</div>  </div> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Levanta la punta de la etiqueta</div>  </div> </div>									




<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion													
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J													
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN																
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.																
	Aprobacion:		Pagina	6	De	18												
<div>Inspeccion pre-operación</div> <p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</p> <p>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</p> <p>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>Instrucciones de operación:</div> <div>RTN950A</div> <p>Asigna las tarjetas en sistema MES+ como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ pagina 19</p> <ol style="list-style-type: none">Verifica si la orden tiene requerimientos especiales y que el item que ensamblaras es el correcto.Retira el cover que ocupa el lugar donde ensamblaras la tarjeta, con un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm.Valida los pines de los slot donde se ensamblara las tarjetas.Realiza el ensamble de la tarjeta de acuerdo con el item de la misma y con diagrama de ensamble generado por el sistema MES+ <div><table><tr><td rowspan="4">FAN Slot 16</td><td>Slot 0</td><td>Slot 4</td><td>Power Slot 18</td></tr><tr><td>Slot 1</td><td>Slot 5</td><td></td></tr><tr><td>Slot 2</td><td>Slot 6</td><td>Power Slot 19</td></tr><tr><td>Slot 3</td><td>Slot 7</td><td></td></tr></table><div><div>NOTA:</div><p>Si la configuración de ensamble requiere como SI material el número de parte 21135448 por 6 piezas, pero el chassis ya tiene los blank panel en los slots 1,2,3,5,6 y 7 no es necesario agregar el material requerido como SI material (PN: 21135448).</p></div><div></div></div>					FAN Slot 16	Slot 0	Slot 4	Power Slot 18	Slot 1	Slot 5		Slot 2	Slot 6	Power Slot 19	Slot 3	Slot 7	
FAN Slot 16	Slot 0	Slot 4	Power Slot 18															
	Slot 1	Slot 5																
	Slot 2	Slot 6	Power Slot 19															
	Slot 3	Slot 7																
<div>Inspeccion durante el procesos</div> <p>Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas:</p> <p>Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2</p>																		
<div>Inspeccion post-operación</div> <p>Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicon correcta.</p>																		

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Victor Rubio	Fecha:	18/Jun/2024	Edicion	J
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076						
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN						
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.						
	Aprobacion:		Pagina	7	De	18		
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:							
<p>Cualquier duda o acalacion con este SOP, notifica a Ingenieria de procesos</p> <p>Valida que el material se encuentre en buenas condiciones</p> <p>Las unidades no deben presentar ningun tipo de daño</p> <p>Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>Impresión de configuración de transceivers.</h2> <p>Para ensamble de transceiver, imprime la hoja de configuracion de transceivers (Optical module/subrack information).</p> <p>1. En la pantalla de Assembly Work, escanea la Work order a trabajar, selecciona "Optical module/subcard information"</p> <p>2. Da clic en Printing.</p> 							
Inspeccion durante el procesos	<p>Asegurate de validar el material correctamente.</p> <p>1. Valida el ensamble en la hoja de configuración.</p> <p>2. Al momento de ensamblar cada componente, marca con una paloma (✓) el ítem y slot en la hoja de configuración.</p> <p>3. El auditor de calidad al momento de su validación y liberación deberá marcar con un "OK" en la hoja de configuración por cada ensamble correcto.</p>							<p>3. Aparecera una nueva pestaña de impresión, da clic en Print.</p> 
Inspeccion post-operación	<p>Asegurate de colocar la unidad en el area de ensamble</p> <p>Todos los docuemntos deberan estar dentro de una bolsa rosa.</p>							<p>4. Valida que la informacion de la orden corresponda a la orden que se esta trabajando.</p> <p>5. Toma la hoja de configuracion de transceiver y colocala dentro de la bolsa ESD junto con la hoja production and work order.</p> <p>Si la informacion en la hoja de configuracion de transceivers no corresponde con el material o los slot del chasis o de igual manera no cuenta con informacion completa, notifica a equipo de ingenieria de producto o ingenieria de procesos</p>

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.			
	Aprobacion:		Pagina	8	De

<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</p> <p>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</p> <p>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Ensamble de transceivers</h3> <p>Sigue los pasos indicados en la pagina 7 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Para colocar los transceivers primero debes retirar los tapones de goma de los slots que indique la hoja de configuracion. 2. Tambien debes retirar el tapon de goma del transceiver para abrir el seguro del mismo. 3. Toma el transceiver e insertalo en la tarjeta, colocando el seguro hacia el lado derecho. 4. Asegura el transceiver colocando el seguro del mismo. 5. Despues de colocar el seguro, coloca el tapon del transceiver nuevamente en su lugar.
<h2>Inspeccion durante el procesos</h2> <p>Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas:</p> <p>Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2</p> <p>Valida que el transceiver entre de manera correcta</p> <p>Procura no forzar la entrada del transceiver, valida bien las ranuras antes de ensamblar.</p>	     
<h2>Inspeccion post-operación</h2> <p>Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicion correcta.</p>	

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024		J	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN					
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.					
	Aprobacion:		Pagina	9	De	18	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</p> <p>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</p> <p>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</p> <div><p>Utilice su equipo de proteccion personal</p><div></div></div>	Ensamble RTN 980L						
Inspeccion durante el procesos	Asigna las tarjetas en sistema MES+ como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+						
	<p>1. Verifica si tu orden tiene requerimientos especiales y que el item que ensamblaras es el correcto.</p> <p>2. Retira el cover que ocupa el lugar donde ensamblaras la tarjeta, con un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm.</p> <p>Valida los pines de los slot donde se ensamblara las tarjetas.</p> <p>3. Realiza el ensamble de la tarjeta de acuerdo con el item de la misma y con diagrama de ensamble generado por el sistema MES+</p>						
Inspeccion post-operación							
							
							
							
							
	<div>Al momento de poner los seguros asegurate de presionar la flecha en esa misma dirección, evitando dañarlos.</div>						

<div></div> <div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.			
	Aprobacion:		Pagina	10	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</div> <div>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</div> <div>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>Ensamble RTN 980L</div> <div>4.- Despues de colocar los seguros de manera correcta atornilla con un torque calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm.</div> <div></div>				
Inspeccion durante el procesos					
<div>Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas:</div> <div>Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2</div>					
Inspeccion post-operación					
<div>Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicon correcta.</div>					

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024		J	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN					
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.					
	Aprobacion:		Pagina	11	De	18	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</p> <p>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</p> <p>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>Ensamble RTN 950</h2> <p>Asigna las tarjetas en sistema MES+ como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+</p> <p>1. Verifica si tu orden tiene requerimientos especiales y que el item que ensamblaras es el correcto.</p> <p>2. Retira el cover que ocupa el lugar donde ensamblaras la tarjeta, con un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm.</p> <p>Valida los pines de los slot donde se ensamblara las tarjetas.</p> 						
Inspeccion durante el procesos	<p>Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas:</p> <p>Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2</p> <div><p>NOTA:</p><p>Si la configuración de ensamble requiere como SI material el número de parte 21135448 por 4 piezas y 21135764 por 1 pieza pero el chassis ya tiene los blank panel en los slots 1,2,3,5,6 y 8 no es necesario agregar el material requerido como SI material (PN: 21135448 y 21135764).</p></div>						<p>3. Realiza el ensamble de la tarjeta de acuerdo con el item de la misma y con diagrama de ensamble generado por el sistema MES+</p> 
Inspeccion post-operación	<p>Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicon correcta.</p>						

 Instrucciones de trabajo (SOP)	Producto Aplicable: RTN	Originador Victor Rubio	Fecha: 18/Jun/2024	Edicion J	
	Numero de Instrucción: ZLGDL-I0076	Nombre de la instrucción: Ensamble RTN			
	Motivo del Cambio: Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.				
	Aprobacion:	Pagina 12	De 18		
Inspeccion pre-operación Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos. Valida que los componentes se encuentren en buen estado Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion <div> Utilice su equipo de proteccion personal  </div>	Instrucciones de operación:				
Ensamble RTN 950					
<div>   </div>					
Inspeccion durante el procesos Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas: Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2	Para algunas tarjetas sera necesario colocar el seguro <div>  <div> Al momento de poner los seguros asegurate de presionar la flecha en esa misma dirección, evitando dañarlos. </div> </div>				
	4.- Despues de colocar los seguros de manera correcta atornilla con un torque calibrado a 5 +/- 0.5 kgf.cm <div>  <div> Despues de colocar los seguros correctamente, asegurate de atornillar la tarjeta con un torque calibrado a 5+/-0.4kgf.cm </div> </div>				
Inspeccion post-operación Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicon correcta.					

<div></div> <div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN				
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.				
	Aprobacion:		Pagina	13	De	18
<div>Inspeccion pre-operación</div> <div>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</div> <div>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</div> <div>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>Instrucciones de operación:</div> <div>RTN 905 / RTN 905F</div> <div>Ambos modelos se corren de la misma manera, lo unico que cambia es el color de los equipos.</div> <div>*Verifica si tu orden tiene requerimientos especiales y que el item que ensamblaras es el correcto.</div> <div>Sigue los pasos indicados en la pagina 7 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers</div> <div>1. Para colocar los transceivers primero debes retirar los tapones de goma de los slots que indique la hoja de configuracion.</div> <div>2. Tambien debes retirar el tapon de goma del transceiver para abrir el seguro del mismo.</div> <div>3. Toma el transceiver e insertalo colocando el seguro hacia el lado derecho.</div> <div>4. Asegura el transceiver colocando el seguro del mismo</div> <div>5. Despues de colocar el seguro, coloca el tapon del transceiver nuevamente en su lugar.</div>					
<div>Inspeccion durante el procesos</div> <div>Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas:</div> <div>Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2</div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>					
<div>Inspeccion post-operación</div> <div>Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicon correcta.</div>						

<div></div> <div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.			
	Aprobacion:		Pagina	14	De
<div>Inspeccion pre-operación</div> <div>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos. Valida que los componentes se encuentren en buen estado Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div><div></div></div>	<div>Instrucciones de operación:</div> <div>RTN 910A</div> <div>Asigna las tarjetas en sistema MES+ como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+</div> <div>1. Verifica si tu orden tiene requerimientos especiales y que el item que ensamblaras es el correcto. 2. Retira el cover que ocupa el lugar donde ensamblaras la tarjeta, con un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm. Valida los pines de los slot donde se ensamblara las tarjetas.</div> <div></div> <div>3. Realiza el ensamble de la tarjeta de acuerdo con el item de la misma y con diagrama de ensamble generado por el sistema MES+</div> <div><div></div><div></div></div>				
<div>Inspeccion durante el procesos</div> <div>Para el ensamble de RTN utiliza las siguientes herramientas: Torque con calibracion 4 +/- 0.2 kgf.cm con una punta PH2</div>					
<div>Inspeccion post-operación</div> <div>Valida que se haya ensablado cada tarjeta en la posicon correcta.</div>					

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.			
	Aprobacion:		Pagina	15	De

<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</p> <p>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</p> <p>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>RTN 910A</h3> <div>  <div> <p>Al momento de poner los seguros asegurate de presionar la flecha en esa misma dirección, evitando dañarlos.</p> </div> </div> <p>4.- Despues de colocar los seguros de manera correcta atornilla con un torque calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm.</p> <div>    </div>
<h2>Inspeccion durante el procesos</h2>	
<h2>Inspeccion post-operación</h2> <p>Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicon correcta.</p>	

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024	J
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.			
	Aprobacion:		Pagina	16	De
<div>Inspeccion pre-operación</div> <div>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</div> <div>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</div> <div>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>Instrucciones de operación:</div> <div>RTN 6900</div> <div>Asigna las tarjetas en sistema MES+ como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+</div> <div>1. Verifica si tu orden tiene requerimientos especiales y que el item que ensamblaras es el correcto.</div> <div>2. Retira el cover que ocupa el lugar donde ensamblaras la tarjeta, con un taladro calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm.</div> <div>Valida los pines de los slot donde se ensamblara las tarjetas.</div> <div></div> <div>3. Realiza el ensamble de la tarjeta de acuerdo con el item de la misma y con diagrama de ensamble generado por el sistema MES+ con un taladro calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm.</div> <div></div> <div>*Se deberán asegurar que las palancas de expulsion esten fijas para asegurar la tarjeta en su lugar antes de atornillar.</div>				
<div>Inspeccion durante el procesos</div>					
<div>Inspeccion post-operación</div> <div>Valida que se haya ensamblado cada tarjeta en la posicon correcta.</div>					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024		J	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN					
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.					
	Aprobacion:		Pagina	17	De	18	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</p> <p>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</p> <p>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> <div></div>	RTN 6900						
Inspeccion durante el procesos	Para algunas tarjetas, se deberá asegurar que los seguros de las palancas de expulsion esten desbloqueados antes de colocarlas en los slots.						
	Deslizar el seguro a la izquierda para poder abrir la palanca de expulsion						
							
	Palanca de expulsion con seguro puesto			Palanca de expulsion sin seguro puesto			
Inspeccion post-operación							
	Despues de colocar las tarjetas con los seguros de manera correcta atornilla con un torque calibrado a 4 +/- 0.2 kgf.cm.						

 Instrucciones de trabajo (SOP)	Producto Aplicable:	RTN	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0076	Victor Rubio	18/Jun/2024		J	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble RTN					
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para RTN 6900.					
	Aprobacion:		Pagina	18	De	18	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos. Valida que los componentes se encuentren en buen estado Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> 	Colocación de etiqueta Qualification						
Inspeccion durante el procesos	<div><div>RTN 950</div></div> <div><div>RTN 950A</div></div> <div><div>RTN 905/905F</div></div> <div><div>RTN 980L</div></div> <div><div>RTN 6900</div></div> <div><div>RTN 910A</div></div> <div><div>合格证/QUALIFICATION CARD</div></div>						