



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	1	De 37

Inspección pre-operación

Cualquier duda o aclaración con este SOP, notifica a Ingeniería de procesos

Valida que el material se encuentre en buenas condiciones

Las unidades no deben de presentar ningún tipo de daño

Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el proceso

Asegúrate la unidad se encuentre en buen estado

Valida que cada unidad tenga sus tornillos

Valida que los carros transportadores y las tarimas se encuentren aterrizados con una cadena.

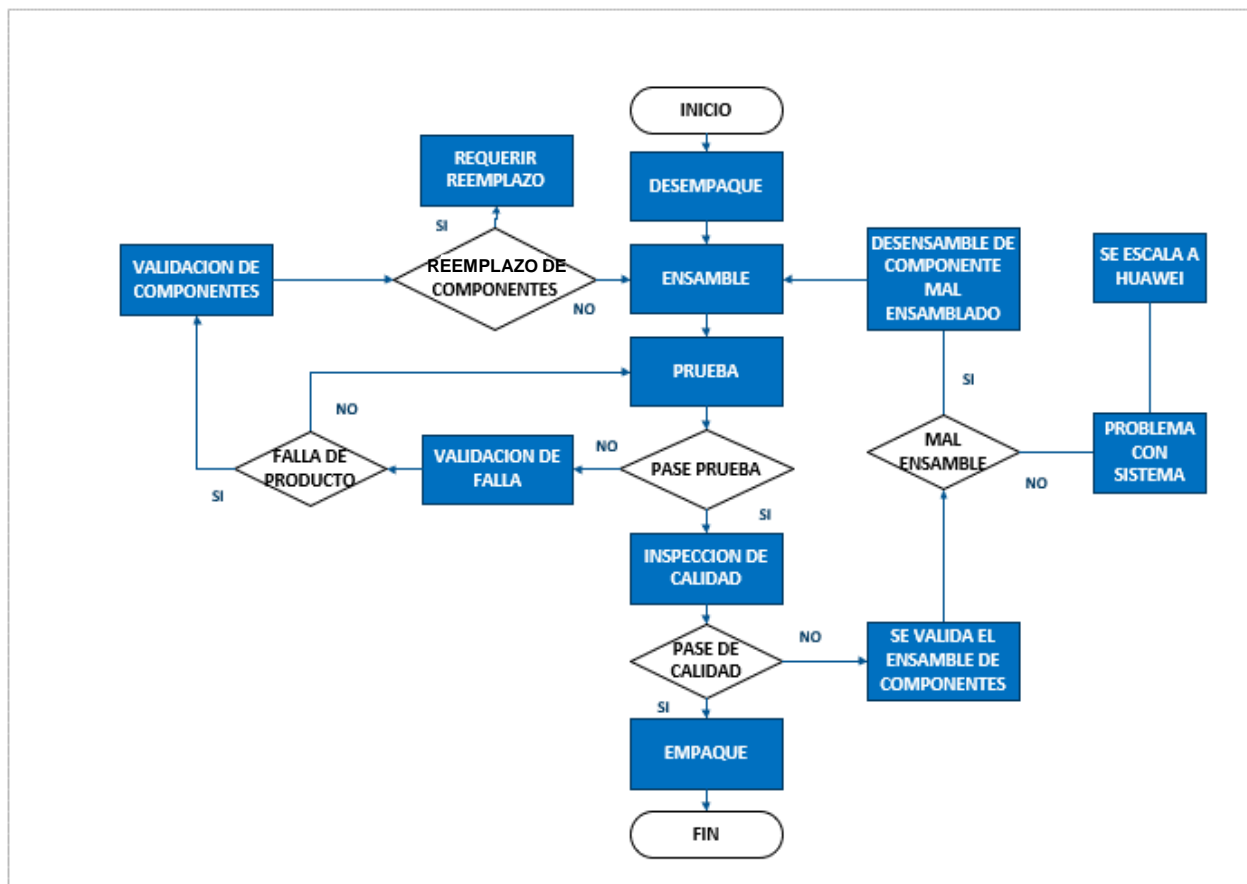
Valida que los equipos tengan su kit de accesorios.

Inspección post-operación

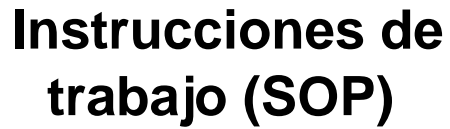
Instrucciones de operación:

Diagrama de Flujo

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



<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:		Edición	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023		G	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800					
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria					
	Aprobación:			Pagina	2	De	37
Inspección pre-operación	Instrucciones de operación:						
<p>Cualquier duda o aclaración con este SOP, notifica a Ingeniería de procesos</p> <p>Valida que el material se encuentre en buenas condiciones</p> <p>Las unidades no deben de presentar ningún tipo de daño</p> <p>Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo</p> <div><div>Utilice su equipo de protección personal</div><div></div></div>	Recibo de unidades						
Inspección durante el proceso	<p>1. Las unidades sub rack o chasis deberán ingresar al área en carros individuales, colocando los accesorios del mismo subrack en la parte de abajo del carro.</p> <div></div>						
<p>Asegúrate la unidad se encuentre en buen estado</p> <p>Valida que cada unidad tenga sus tornillos</p> <p>Valida que los carros transportadores y las tarimas se encuentren aterrizados con una cadena.</p> <p>Valida que los equipos tengan su kit de accesorios.</p>	<p>2. Los gabinetes OSN deberán entrar al área de ATO parados atornillados a tarimas con ruedas.</p> <div></div>						
Inspección post-operación							



Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición		
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G		
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800					
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria					
Aprobación:		Pagina		3	De	37

Asegúrate de validar el material correctamente.

Todos los documentos deberán estar dentro de una bolsa rosa.

[illegible]

3. Una vez teniendo la Pick Note, la hoja de configuración de transceivers y la etiqueta certification. Introdúcelas en una bolsa rosa ESD

Cuando sea ensamble de subrack al chasis, primero se ensambla el subrack al gabinete y después se ensamblan las tarjetas



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	4	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los ensambles se completen correctamente
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

Si hay espacio disponible en el gabinete, podrás enviar el material SI en su empaque original

Cada material debe de estar identificado con una etiqueta de código 19.

Sigue las instrucciones definidas en la **Producción and Work Order**

Si la Producción work order no tiene SI material para estos modelos, notifica a ingenierías y sigue las instrucciones de este SOP.

Inspección post-operación

Instrucciones de operación:

Remark de Ruteo de fibra

- Después de que Ingeniería de producto termina la revisión de pedidos con Eng. File (ruteo de fibra) será necesario compartir la información al supervisor de ATO, calidad y producción
- La orden de producción cuenta con la bandera de documento de trabajo (**proyect document flag**)
- El carácter P significa que tiene Eng. File y necesita ruteo de fibra**
- El carácter "Y" significa que tiene Eng. File y no es necesario el ruteo de fibra.
- El carácter "N" significa que no tiene Eng. File.
- Verifica en el apartado "Order Header Remarks" si tu orden tiene requerimientos especiales.

5/11/2020 Work Order Kickoff

Production and work order WO/TO: 1/2

Task Order: 9863516620002		9863516620002-1-1		Work Order: 98OTT00076B5A-001	
Sales Order: 986351662		Original Contract No.: 0003402000010Y			
PCI Flag	N	CPD	2020-10-27	Device ID	Y
Packaging instruction	HN_Lago de Yojoa_OptX OSN 9800 M24	Pipe	ATOC : [ATO-Cabinet]	Shipment Batch	IHM0005H
Project Document Flag	P	ATO Required Time			
Customer	Servicio de Comunicaciones de Honduras	Project Name	Honduras AMX IP + Fotonico 2020 (OPTICO) Nuevo Sitio Siguatepeque		
Name	S.A. de C.V.	Process route	[ASM:MX-ASM-1-1] -> [TEST-ST-MP4] -> [FQC-MX-FQC-AUDIT-1-1] -> [PACKAGE-MX-PACK-1-1]		
Order Header Remarks					

Original material information

No.	Level	Ass embly	Pack aging	Physi cal	Trans port prompt	BOM Code	Material Description	Quant ity	Templ ate	Locator	Line Rema rks	Explo deCo de	PrePr ocess	Assembly relationshi p	Contr ol Type
	7.1					01030238	Transmission Equipment,OptX OSN 9800 M24,Intelligent Optical Transport Platform	1	PTO						
.1	7.1.1					02003348	Debugging Integrated Equipment,OptX OSN 9800 M24,Intelligent Optical Transport Platform	1	ATO						
.2	7.1.2					02232NLD	Subassembly Accessories,OptX OSN 9800&9600 M24,Fittings For Commissioning	1	AOC						
...3	7.1.3	1	0	★		45030021	Fixed Optical Attenuator,1260nm~1620nm-5dB-LC/PC-45dB	1	P						
...3	7.1.4	2	0	★		45030036	Fixed Optical Attenuator,1260nm~1620nm,7dB LC/PC,45dB	2	P						
.2	7.1.5					02311WXE	Function Module,OptX OSN 9800 M24,Optical Layer-Intelligent Optical Transport Platform	1	ATO						
3	7.1.6					02311WXP	Function Module,OptX OSN 9800 M24,UPS Optical	1	ATO						



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	5	De 37

Inspección pre-operación

Antes de ingresar al área, valida que estes aterrizado
El material no deberá presentar daños y componentes faltantes antes de ingresar a el área de ATO.

El material deberá estar recibido completamente en sistema

Valida que los equipos computadoras e impresoras se encuentren en buenas condiciones y listas para la operación.

Utilice su equipo de protección personal



Utiliza tu cuenta personal MES+

Inspección durante el procesos

Valida que la información ingresada sea la correcta.

Valida que las etiquetas y las impresiones sean legibles.

Si el sistema te arroja un error, notifica al supervisor

Si el material esta dañado o rayado no se procesa y se notifica a tu supervisor

Si la orden requiere un remark desconocido, notifica al área de ingeniería

Valida que los barcode a escanear sean correctos.

Procesa una unidad por estación, no podrás acumular unidades en la misma estación

Inspección post-operación

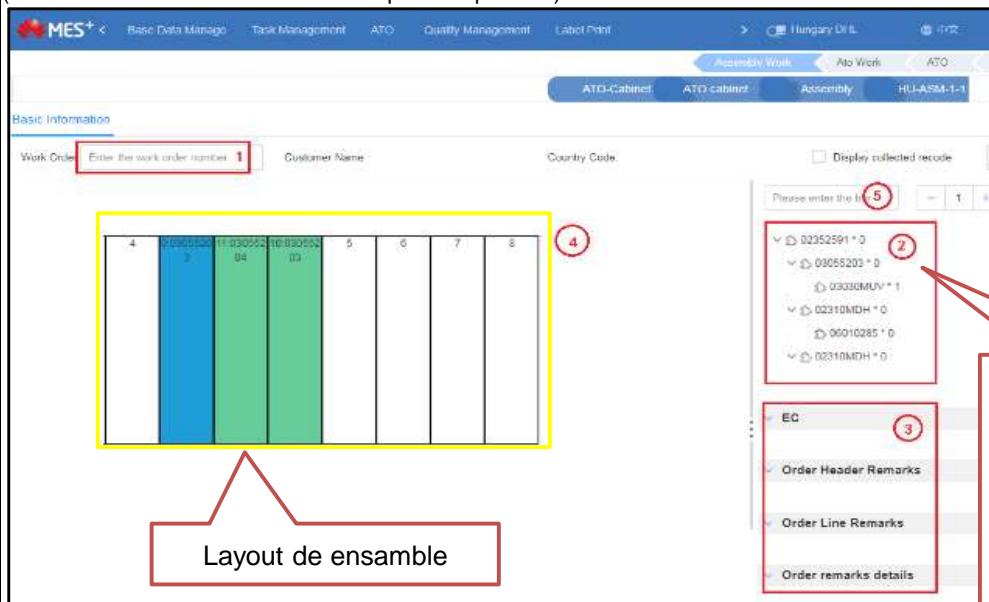
Manda la unidad a la siguiente estación.

Instrucciones de operación:

Ensamble, Material Collection en sistema

Sigue las instrucciones de la página 19 del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ para ensamble en sistema de material

1. En la pantalla de Assembly Work, escanea la Work order a trabajar, en automático en sistema arroja la etiqueta de certificación o **Qualification Card**.
2. En la parte derecha de la pantalla nos mostrara los ítems a escanear en la orden.
3. En el centro de la pantalla te mostrara la el diagrama de ensamble del producto.
4. Escanear los barcode de los ítems a ensamblar iniciando por el SN padre y siguiendo con los subensambles, (El sistema te muestra los numero de parte requeridos).





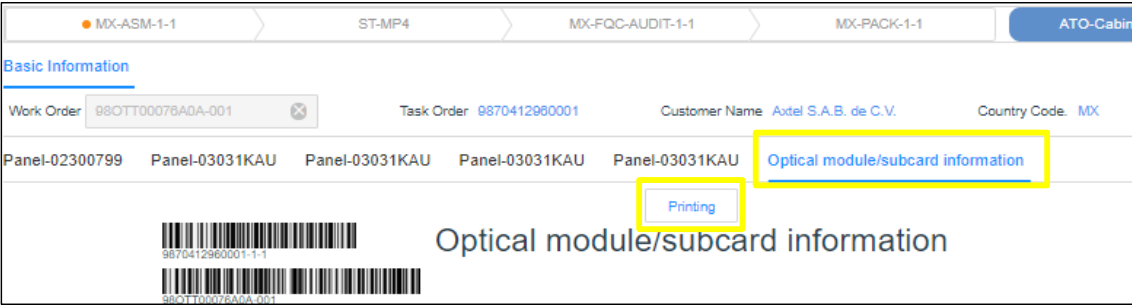



Nota: Escanear los codigos de barras que contengan el número de parte del ítem.

1. Escanea primero los SN padre (el chasis o subrack) de acuerdo a como te marca el sistema.

2. Escanea despues los SN hijos o los

5. Al escanear los ítems (SN) el sistema va a consumir cada uno hasta llegar a 0.
6. Cuando hayas terminado de escanear cada ítem el icono cambiara a color azul.
7. Cuando termines de escanear todos los ítems el sistema te mostrara una notificación que indica que todos los ítems fueron escaneados.

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable: OSN 9800 y 8800	Originador Cesar Gutierrez	Fecha: 02/Oct/2023	Edición G
	Numero de Instrucción: ZLGDL-I0127	Nombre de la instrucción: Ensamble OSN 9800 y 8800		
	Motivo del Cambio: Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobación:		Pagina 6	De 37
Inspección pre-operación Cualquier duda o aclaración con este SOP, notifica a Ingeniería de procesos Valida que el material se encuentre en buenas condiciones Las unidades no deben de presentar ningún tipo de daño Utiliza en todo momento guantes recubier de nitrilo <div>    </div>	Instrucciones de operación:			
	Impresión de configuración de transceivers			
Inspección durante el procesos Asegúrate de validar el material correctamente. 1. Valida el ensamble en la hoja de configuración. 2. Al momento de ensamblar cada componente, marca con una paloma el ítem y slot en la hoja de configuración. 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.	Para ensamble de transceiver, imprime la hoja de configuración de transceivers (Optical module/subrack information). 1. En la pantalla mencionada en la pagina anterior, debajo del recuadro de Work order, selecciona la pestaña Optical module/subcard information . 2. Da clic en Printing . <div>  </div>			
	3. Aparecerá una nueva pestaña de impresión, da clic en Print . <div>  </div>			
Inspección post-operación Asegúrate de colocar la unidad en el área de ensamble Todos los documentos deberán estar dentro de una bolsa rosa.	4. Valida que la información de la orden corresponda a la orden que se esta trabajando. 5. Toma la hoja de configuración de transceiver y colócala dentro de la bolsa ESD junto con la hoja "producción and work order". Si la información en la hoja de configuración de transceivers no corresponde con el material o los slot del chasis o de igual manera no cuenta con información completa, notifica a equipo de ingeniería de producto o ingeniería de procesos			

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:		Edición	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023		G	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800					
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria					
	Aprobación:			Pagina	7	De	37
Inspección pre-operación	Instrucciones de operación:						
<p>Valida que el material se encuentre en buenas condiciones Las unidades no deben de presentar ningún tipo de daño Valida que las tarjetas se encuentren en buen estado Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <div>Utilice su equipo de protección personal</div> <div></div>	Inspección previa de unidades <p>Una vez se encuentre la unidad en ATO en estación de ensamble, es necesario validar e inspeccionar las unidades antes de comenzar a ensamblar el subrack a gabinete o ensamblar las tarjetas al subrack.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Inspecciona que la unidad se encuentre sin golpes o rayaduras en la pintura.2. Validar que se encuentre limpia.3. Validar que la unidad cuenta con bolsa de accesorio. <div></div>						
Inspección durante el proceso	<p>Valida que los pines se encuentren limpios Valida que los seguros de las unidades no se encuentren rotos Si las tarjetas no insertan correctamente, asegúrate de no dañar la unidad y deberás notificar al supervisor Utiliza una lupa con linterna para validar el chasis Ninguna tarjeta la podrás ensamblar si algún pin o conector se encuentran dañados Si los pines se encuentran doblados, notifica a tu supervisor y al técnico de calidad o técnico de procesos</p> <p>Si alguna de las unidades o tarjetas se encuentran en mal estado, notifica al supervisor y equipo de calidad.</p>						
Inspección post-operación	<p>Las unidades dañadas se envían al área de roja</p> <div></div>						

 Instrucciones de trabajo (SOP)	Producto Aplicable: OSN 9800 y 8800	Originador Cesar Gutierrez	Fecha: 02/Oct/2023	Edición G	
	Numero de Instrucción: ZLGDL-I0127	Nombre de la instrucción: Ensamble OSN 9800 y 8800			
	Motivo del Cambio: Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria				
	Aprobación:		Pagina 8	De 37	
	Inspección pre-operación Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.				
Instrucciones de operación:					
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> OSN 9800 UPS  </div> <div style="text-align: center;"> OSN 9800 M12  </div> <div style="text-align: center;"> OSN 9800 M05  </div> </div>					
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> OSN 9800 U16  </div> <div style="text-align: center;"> OSN 9800 M24  </div> <div style="text-align: center;"> OSN 8800 T32  </div> </div>					
Inspección durante el procesos					
Inspección post-operación					



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	9	De 37

Inspeccion pre-operación

Valida que los ensambles se completen correctamente
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Los ensambles de tarjetas de los modelos 9800 y 8800 son similares, sigue las instrucciones de esta pagina para ambos modelos.

Utilice su equipo de protección personal



Inspeccion durante el procesos

Asegurate de colocar las tarjetas correctamentes.
Asegurate de haber escaneado el serial correcto.
Valida que el torque este calibrado

Utiliza un torque con calibracion 4.0 +/- 0.4 kgf.cm para ensamble en tarjetas

No coloque las tarjetas sobre su panel de circuito.
No coloque las tarjetas en su esquina o conector.
Inserte suavemente la tarjeta a lo largo del riel de guía.
Eleve las palancas de expulsión a 45 grados y luego baje las palancas de expulsión con ambas manos para asegurarse de que la tarjeta esté firmemente asentada en la ranura.

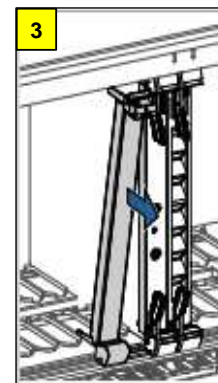
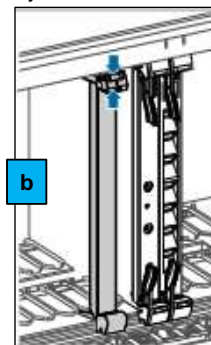
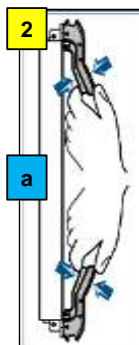
Inspeccion post-operación

Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados
Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas
No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.
Si la placa o subcard no se inserta completamente, retire la placa y localice el problema, no fuerce la placa en la ranura

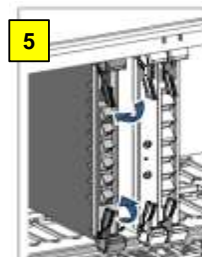
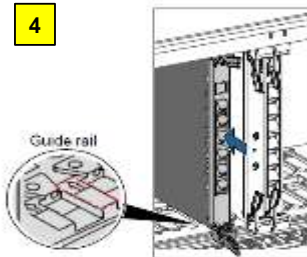
Instrucciones de operación:

Ensamble de tarjeta OSN 9800 & 8800

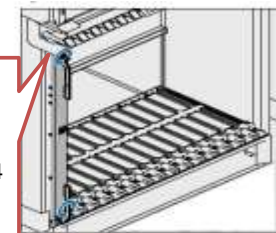
1. Antes de ensamblar las tarjetas, asigna las tarjetas en sistema MES+ como lo indica la pagina 5 de este SOP.
2. Remueve el filler del chasis, quitando los seguros y deslizando hacia atrás
 - a) Toma los seguros de los filler y presionalos hacia afuera del subrack.
 - b) Presiona con los dos dedos el seguro del filler.
3. Retira el filler del slot del subrack y colocalo en el contenedor para scrap de fillers.



4. Inserte la tarjeta de acuerdo a la configuracion de ensamble del sistema.
Asegurate de insertar la tarjeta en la guia del slot en el subrack y ensamblar la tarjeta completamente.
5. Toma los seguros de la tarjeta y presionalos hacia dentro de la misma tarjeta.



Si las tarjetas tienen tornillos, utiliza un torque con calibración 4 +/- 0.4 kgf.cm para atornillar.



Los ensambles de tarjetas de los modelos 9800 y 8800 son similares, sigue las instrucciones de esta pagina para ambos modelos



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	10	De 37

Inspección pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuración de ensamble

Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese de que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

Asegúrate de colocar las tarjetas correctamente.

Asegurate de haber escaneado el serial correcto.

Valida que el torque este calibrado

Utiliza un torque con calibración 4.0 +/- 0.4 kgf.cm para ensamble en tarjetas

No coloque las tarjetas sobre su panel de circuito.

No coloque las tarjetas en su esquina o conector.

Inserte suavemente la tarjeta a lo largo del riel de guía.

Eleve las palancas de expulsión a 45 grados y luego baje las palancas de expulsión con ambas manos para asegurarse de que la tarjeta esté firmemente asentada en la ranura.

Inspección post-operación

Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados

Valida que todas las tarjetas ensambladas estén perfectamente ensambladas.

No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.

Si la placa o subcard no se inserta completamente, retire la placa y localice el problema. No fuerce la placa en la ranura

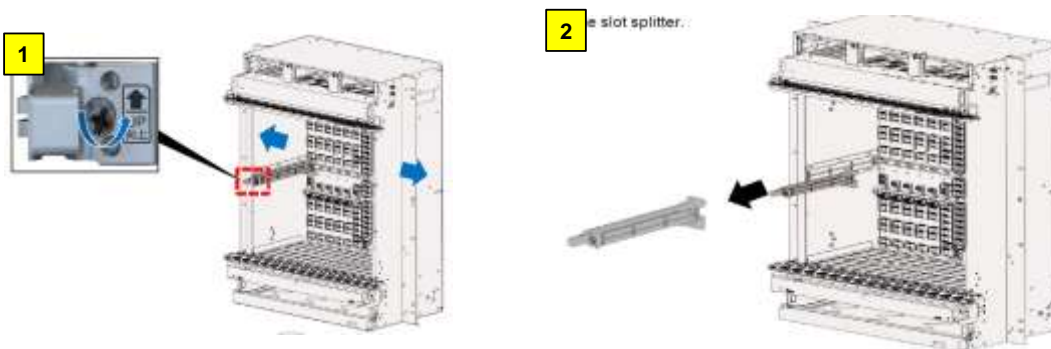
Asegúrate de que los seguros de la tarjeta estén cerrados correctamente

Instrucciones de operación:

Ensamble de tarjetas separadas (spliteada)

Para ensamble de tarjetas grandes en slots separados sigue las instrucciones siguientes:

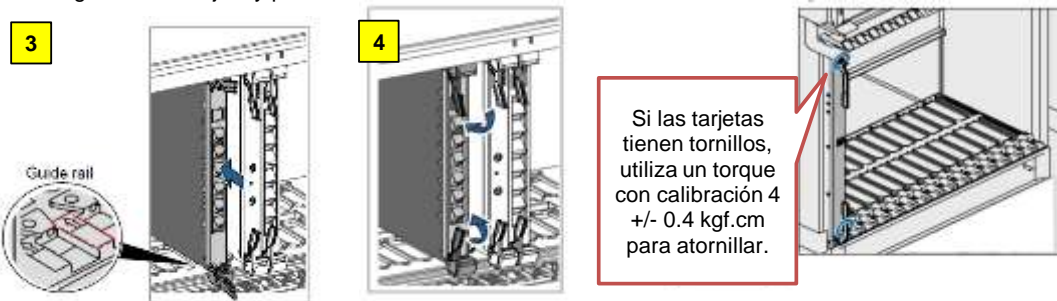
1. Toma un torque con calibración 4 +/- 0.4 kfg.cm con punta PH 2 y retira el separador.
2. Retira el separador y colócalo en el contenedor de fillers.



3. Inserte la tarjeta de acuerdo a la configuración de ensamble del sistema.

Asegúrate de insertar la tarjeta en la guía del slot en el subrack y ensamblar la tarjeta completamente.

4. Toma los seguros de la tarjeta y presiónalos hacia dentro de la misma tarjeta.



Los ensambles de tarjetas de los modelos 9800 y 8800 son similares, sigue las instrucciones de esta pagina para ambos modelo



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	11	De 37

Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble

Utilice su equipo de protección personal



Inspeccion durante el procesos

Para insertar el transceiver, deberás abrir el seguro.

Valida que el transceiver no se encuentre dañado

No retirar los tapones de los slot vacios

Los tapones retirados se colocaran en un bin

Valida que la configuracion de transceivers cuente con la informacion correcta y necesaria para ensamble.

Si la informacion en la configuracion de transceiver no es correcta o esta incompleta, notifica a ingenieria de producto y/o ingenieria de procesos.

Inspeccion post-operación

Asegurate que el transceiver este sujeto correctamente con el seguro cerrado y ensamblado correctamente.

Instrucciones de operación:

Ensamble de tarjetas OSN 9800 & 8800

Verifica en la "Production and Work order", en el apartado "Order Header Remarks" si tu orden tiene requerimientos especiales.

Valida que el Item que ensamblaras es el correcto.

Sigue los pasos indicados en la pagina 6 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers

Optical module/subcard information					
Original Contract No.	Task Order	Sales Order	Cabinet No.	Operation Station	ASM Dept
0006042103311B	9936785830001	993678583	1	MX_ZL_TRA NSMT1	NSCA
Number of Boards: 03033HCK : 2 03033PUL : 1					
Num of Subcards/Optical Modules: 34060613 : 2 34061361 : 2 34061645 : 2					
Frame No.	Slot	Venue Code	Optical Modules		
A	5	03033HCK	34060613(1) 34061645(1)		
A	4	03033HCK	34060613(1) 34061645(1)		
A	6	03033PUL	34061361(2)		
C: A: S: 03033HCK		C: A: S: 03033HCK		C: A: S: 03033PUL	
34060613 34061645		34060613 34061645		01 02	
				34061361 34061361	

Numero de parte y cantidad de transceiver o modulo.

1. Slot y numero de parte de la tarjeta.
2. Slot donde ensamblar el transceiver.
3. Numero de parte de transceiver.

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 colocando el seguro hacia el lado derecho.





Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	12	De 37

Inspección pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuración de ensamble

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

Para insertar el transceiver, retirar el tapon y abrir el seguro.

Valida que el transceiver no se encuentre dañado antes y después de ensamblarlo.

No retirar los tapones de los slot vacíos

Los tapones retirados se colocaran en un bin.

Para los módulos, utiliza el torque con punta correcta como lo indica la instrucción del SOP.

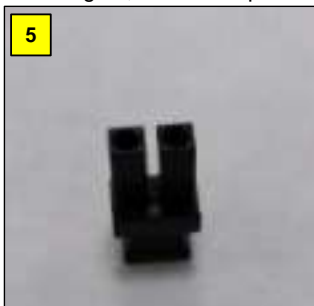
Inspección post-operación

Asegúrate que el transceiver este sujeto correctamente con el seguro cerrado y ensamblado correctamente.

Instrucciones de operación:

Ensamble de transceiver (optical module) OSN 9800 & 8800

4. Asegura el transceiver colocando el seguro del mismo
5. Después de colocar el seguro, coloca el tapón del transceiver nuevamente en su lugar.



Para ensamble de GE optical module (transceiver) sigue los pasos siguientes:

Sigue los pasos indicados en la pagina 6 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers

1. Para colocar los transceivers primero debes retirar los tapones de goma de los slots que indique la hoja de configuración.
2. También debes retirar el tapón de goma del transceiver para abrir el seguro del mismo.
3. Toma el transceiver e insértalo colocando el seguro hacia el lado derecho.
4. Utiliza un torque con calibración 4.0 +/- 0.4 kgf.cm para atornillar el modulo.



Utiliza una punta PH2 para módulos con tornillo con cabeza de cruz.



Utiliza una punta S2 para módulos con tornillo con cabeza plana.



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	13	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los ensambles se completen correctamente
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el proceso

Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos
Limpia con alcohol isopropílico si el chasis se encuentra sucio
Coloca las etiquetas alineadas en las guías que están marcadas en los gabinetes.
Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.
Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.

Valida que la información en la etiqueta coincida:
WO
Fecha
Numero de operador
Cualquier discrepancia informa al supervisor del área.

Inspección post-operación

Valida que la etiqueta se encuentre correctamente colocada.

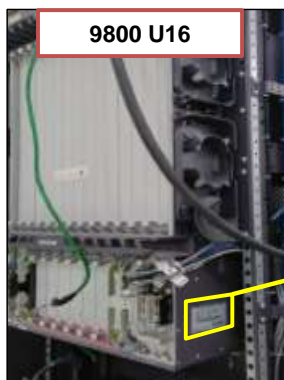
Instrucciones de operación:

Colocación de qualification card 9800

En la pantalla de Assembly Work, escanea la Work order a trabajar, en automático el sistema arrojará la etiqueta de certificación o **Qualification Card**.

Sigue las siguientes imágenes de referencia para los modelos OSN 9800.

1. Retirar la Qualification de proveedor, después imprimir y pegar la etiqueta como se muestra a continuación:
2. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.



9800 U16







9800 M24







9800 UPS



9800 M12

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:		Edición
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023		G
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800				
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria				
	Aprobación:		Pagina	14	De	37
Inspección pre-operación	Instrucciones de operación:					
<div>Valida que los ensambles se completen correctamente</div> <div>Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</div> <div>Utilice su equipo de protección personal</div> <div></div>	Colocación de qualification card 9800					
Inspección durante el procesos	En la pantalla de Assembly Work, escanea la Work order a trabajar, en automatico el sistema arrojará la etiqueta de certificación o Qualification Card .					
	Sigue las siguientes imágenes de referencia para los modelos OSN 9800. 1. Retirar la Qualification de proveedor, después imprimir y pegar la etiqueta como se muestra a continuación: 2. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.					
<div>Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos</div> <div>Limpia con alcohol isopropílico si el chasis se encuentra sucio</div> <div>Coloca las etiquetas alineadas en las guías que están marcadas en los gabinetes.</div> <div>Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</div> <div>Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.</div> <div><div>Valida que la informacion en la etiqueta coincida: WO Fecha Numero de operador Cualquier discrepancia informa al supervisor del area.</div></div>	<div><div>9800 M05</div><div></div><div></div></div>					
Inspección post-operación						
<div>Valida que la etiqueta se encuentre correctamente colocada.</div>						

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:		Edición
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023		G
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800				
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria				
	Aprobación:		Pagina	15	De	37
Inspección pre-operación	Instrucciones de operación:					
Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado. <div>Utilice su equipo de protección personal</div> 	Colocación de qualification card 8800					
Inspección durante el procesos	En la pantalla de Assembly Work, escanea la Work order a trabajar, en automatico el sistema arrojará la etiqueta de certificación o Qualification Card .					
	Sigue las siguientes imágenes de referencia para los modelos OSN 8800.					
	1. Retirar la Qualification de proveedor, después imprimir y pegar la etiqueta como se muestra a continuación: 2. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.					
Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos Limpia con alcohol isopropílico si el chasis se encuentra sucio Coloca las etiquetas alineadas en las guías que están marcadas en los gabinetes. Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado. Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada. <div>Valida que la información en la etiqueta coincida: WO Fecha Numero de operador Cualquier discrepancia informa al supervisor del area.</div>						
Inspección post-operación						
Valida que la etiqueta se encuentre correctamente colocada.						



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	16	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los ensambles se completen correctamente
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

SI hay espacio disponible en el gabinete, podrás enviar el material SI en su empaque original
Cada material debe de estar identificado con una etiqueta de código 19.
Sigue las instrucciones definidas en la Production and Work Order
Si la Production work order no tiene SI material para estos modelos, notifica a ingenierías y sigue las instrucciones de este SOP.

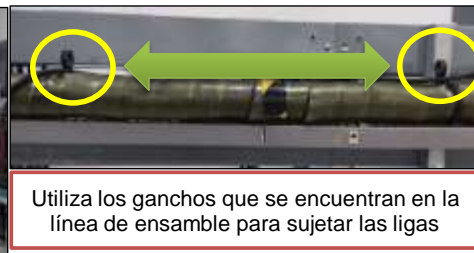
Inspección post-operación

Instrucciones de operación:

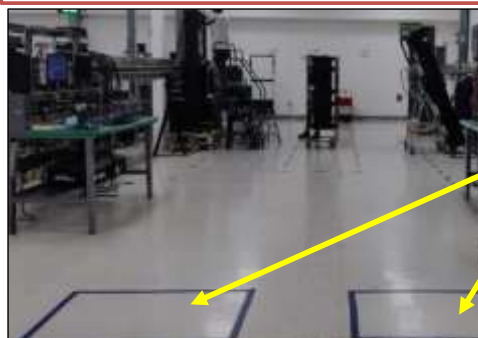
Ubicación y aseguramiento de gabinetes en ATO.

Después de realizar el proceso de desempaque y levantamiento del gabinete en la maquina volteadora y sujetarlo a la tarima sigue los siguientes puntos:





- 1.- Se mete el gabinete al área de ATO
- 2.- Coloca el gabinete en la línea de ensamble correspondiente
- 3.- Todos los gabinetes deben de estar sujetos con una liga tensora








Nota: Esta prohibido colocar gabinetes en el pasillo central que se ubica en la línea de ensamble.









Una vez que se termino el proceso completo de ensamble y pruebas, coloca el gabinete en los recuadros marcados.

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:		Edición	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023		G	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800					
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria					
	Aprobación:			Pagina	17	De	37
Inspección pre-operación	Instrucciones de operación:						
<p>Validar los aspectos físicos del material antes de ensamblar. Si los gabinetes se encuentran golpeados o rayados, notifica a tu supervisor y al equipo de calidad.</p> <p>Utilice su equipo de protección personal</p> <div></div>	OSN 9800 & 9600 A66B Type ETSI <p>Los modelos OSN 9800 & 9600 son racks que tienen capacidad de ensamble de ambos lados (frente y respaldo) se recibe sin puertas ni laterales, y debe de ingresar a ATO sin la cubierta de madera en el frente del gabinete. Para el frente del gabinete se toma de referencia el lado que tiene cables instalados listos para ensamble de sub-rack.</p> <ol style="list-style-type: none">1. Corta la bolsa de plástico que cubre el gabinete.2. Sujeta el gabinete con la parte frontal hacia el pasillo, utiliza una liga roja para sujetarlo desde la portería para sujetar gabinetes.3. Para ensamble de tarjetas de este modelo sigue las instrucciones de las paginas 9 a la 11 de este SOP.						
Inspección durante el procesos	<ol style="list-style-type: none">4. Valida que cuente con bolsa de accesorios asegurada en la parte de abajo.5. Para ensamble de sub rack, sigue las instrucciones que indican este SOP de la pagina 21 a la pagina 33.						
<p>Validar que los gabinetes cuenten con bolsa de accesorios</p> <p>Validar que los gabinetes se encuentren sobre tarimas con ruedas.</p> <p>Para este modelo no es necesario retirar las puertas.</p> <p>Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</p> <p>Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.</p> <div><p>Valida que la informacion en la etiqueta coincida:</p><p>WO</p><p>Fecha</p><p>Numero de operador</p><p>Cualquier discrepancia informa al supervisor del area.</p></div>	<div></div>						
Inspección post-operación							
<p>Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados</p> <p>Valida que todas las tarjetas ensambladas estén perfectamente ensambladas.</p> <p>No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.</p> <p>Si la placa o subcard no se inserta completamente, retire la placa y localice el problema. No fuerce la placa en la ranura</p> <p>Asegúrate de que los seguros de la tarjeta estén cerrados correctamente</p>							

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobación:		Pagina	18	De

<h2>Inspección pre-operación</h2> <p>Validas los aspectos físicos del material antes de ensamblar. Si los gabinetes se encuentran golpeados o rayados, notifica a tu supervisor y al equipo de calidad.</p> <p>Utilice su equipo de protección personal</p> 	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Gabinete OSN 9800 U32 / U32E</h3> <p>Para los modelos OSN 9800 U32 y 9800 U32 E, sigue las instrucciones siguientes: Para el modelo 9800 U32 requiere soporte a equipo de ingenierías para su ensamble. Para el modelo 9800 U32E ya se encuentra ensamblado y solo se requiere ensamble de tarjetas.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Para ensamble de tarjetas de este modelo sigue las instrucciones de las paginas 9 a la 11 de este SOP. 2. Valida que cuente con bolsa de accesorios asegurada en la parte de abajo. 3. Después de ensamble coloca la etiqueta Qualification card en la parte izquierda del gabinete como se muestra en la imagen.
<h2>Inspección durante el proceso</h2> <p>Validar que los gabinetes cuenten con bolsa de accesorios Validar que los gabinetes se encuentren sobre tarimas con ruedas. Para este modelo no es necesario retirar las puertas. Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado. Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Valida que la informacion en la etiqueta coincida: WO Fecha Numero de operador Cualquier discrepancia informa al supervisor del area.</p> </div>	   <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px; text-align: center;"> <p>Bolsa de accesorios</p> </div>
<h2>Inspección post-operación</h2> <p>Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados Valida que todas las tarjetas ensambladas estén perfectamente ensambladas. No repare componentes defectuosos. Reemplázelos con repuestos. Si la placa o subcard no se inserta completamente, retire la placa y localice el problema. No fuerce la placa en la ranura Asegúrate de que los seguros de la tarjeta estén cerrados correctamente</p>	

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:		Edición	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023		G	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800					
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria					
	Aprobación:			Pagina	19	De	37
Inspección pre-operación	Instrucciones de operación:						
<p>Validas los aspectos físicos del material antes de ensamblar. Si los gabinetes se encuentran golpeados o rayados, notifica a tu supervisor y al equipo de calidad.</p> <p>Utilice su equipo de protección personal</p> <div></div>	Gabinete OSN 9800						
	<p>Antes de comenzar a ensamblar el/los subrack en el gabinete, valida que el gabinete se encuentre en buen estado sin golpes ni rayaduras</p> <ol style="list-style-type: none">1. Validar que el gabinete cuente con bolsa de tornillería y brackets para poder realizar el ensamble.2. Validar que cuente con una bolsa de accesorios.3. Todo gabinete OSN deberá estar parado sobre una tarima de madera con ruedas.						
Inspección durante el proceso	<div></div>						
Inspección post-operación							

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobación:		Pagina	20	De
Inspección pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos</div> <div>Asegúrate que el chasis se encuentre correctamente en la tarima</div> <div>Valida que el torque se encuentre calibrado</div> <div>Utiliza escaleras para operaciones a una altura mayor a la altura de tus hombros</div> <div>Utilice su equipo de protección personal</div> <div></div>	<div>Desensamble de puertas</div> <div>Desensamble de puertas:</div> <div>1. Desconecta el cable de aterrizamiento a tierra de la puerta, utiliza un una matraca con dado 10 mm o un torque con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm y punta PH3.</div> <div>2. Retira la puerta del gabinete bajando el seguros de la parte de arriba, retírala de la parte de arriba y después de la parte de abajo y colócala en el carro de puertas y laterales como lo indica la ayuda visual ZLGDL-A0019 Carros de almacenamiento de puertas.</div> <div>3. Retira el tornillo que se encuentra en la parte de abajo del lateral utilizando el mismo torque.</div> <div>4. Retira los laterales del gabinete asegurándose de retirar las puertas verticalmente para evitar que se atasquen en la guía, e igualmente colócalo en el carro donde colocaste la puerta,</div> <div><div><div></div><div></div><div></div><div></div></div><div>Una vez retirada las puertas, asegura los gabinetes con una liga o eslinga al respaldo de gabinetes.</div><div>Colocar los tornillos dentro del gabinete en la parte inferior del mismo.</div></div>				
Inspección durante el procesos					
<div>Asegúrate de no dañar las puertas y los laterales del chasis</div> <div>Utiliza un torque con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH3</div> <div>Si el chasis presenta algún daño físico, notifica a tu supervisor</div> <div>Si los cables presentan algún tipo de daño, notifica a tu supervisor</div> <div>Asegúrate que el chasis tenga sus accesorios dentro de el.</div> <div>Utiliza una matraca con dado 10mm para retirar el cable de aterrizamiento.</div>					
Inspección post-operación					



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	21	De 37

Inspección pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos

Validar que el carro se encuentre en buenas condiciones de uso, de no ser así, reporta el daño al equipo de ingeniería de procesos

Utiliza escaleras para operaciones a una altura mayor a la altura de tus hombros.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el proceso

Asegúrate de no dañar las puertas y los laterales del chasis

Asegurar colocar correctamente los marcadores en puertas y el gabinete.

Si alguno de los marcadores se encuentra en mal estado, reporta el marcador al equipo de Ing. de procesos.

Si no es posible colocar el marcador en la posición indicada en la instrucciones, colócalo de manera que sea visible para todos.

Inspección post-operación

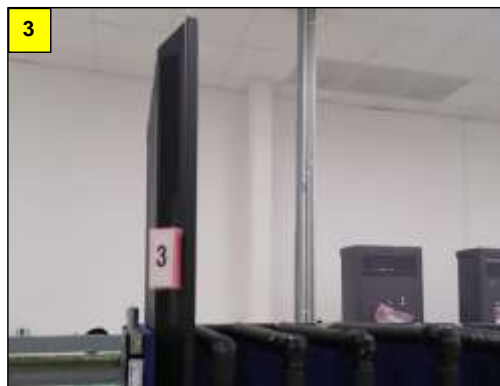
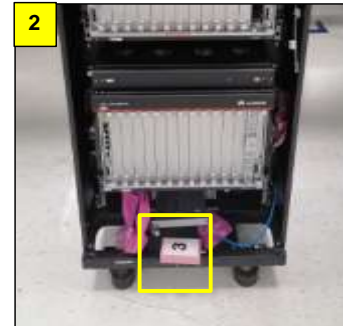
Al terminar la operación, coloca los marcadores en el mismo lugar de donde fueron tomados.

Instrucciones de operación:


Resguardo e identificación de puertas y laterales




Una vez retirada la puerta o lateral del gabinete, estas deben ser identificadas junto con el gabinete para identificar las puertas y los laterales originales que tenia ensamblado el gabinete, sigue las instrucciones siguientes:

1. Tomar 3 marcadores (números iguales) con imán que se encuentran en el respaldo del soporte de los gabinetes.
2. Pegar con el imán uno de los marcadores en la parte inferior del gabinete, donde se colocan los accesorios.
3. Pegar otro marcador en la puerta del gabinete que colocaste en el carro de puertas.
4. Por ultimo, colocar el ultimo marcador en los laterales del gabinete.



Si no fue necesario retirar los laterales del gabinete y no fue necesario identificarlos, coloca el tercer marcador el respaldo de gabinete en donde se encontraban los otros marcadores.

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobación:		Pagina	22	De

Inspección pre-operación Validas los aspectos físicos del material antes de ensamblar. Si los gabinetes se encuentran golpeados o rayados, notifica a tu supervisor y al equipo de calidad. <div>    </div> <p>Utilice su equipo de protección personal</p>	Instrucciones de operación: <h2>Ensamble de subrack en gabinete</h2> <p>Sigue la relación de ensamble de gabinete, de acuerdo a la siguiente tabla.</p> <table border="1"> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02116079 (OSN 9800 M12 & OSN 9800 M24)</td></tr> <tr><td>Subrack</td><td>Numero de posicion de tornillos</td></tr> <tr><td>9800 M12 (A)</td><td>6,10,18,19</td></tr> <tr><td>9800 M12 (B)</td><td>27,31,39,40</td></tr> <tr><td>9800 M24 (C)</td><td>51,52,60,64,68,77,78,80</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02115988 (OSN 9800 M12)</td></tr> <tr><td>Subrack</td><td>Numero de posicion de tornillos</td></tr> <tr><td>9800 M12 (A)</td><td>14,18,26,27</td></tr> <tr><td>9800 M12 (B)</td><td>28,32,40,41</td></tr> <tr><td>9800 M12 (C)</td><td>48,52,60,61</td></tr> <tr><td>9800 M12 (D)</td><td>62,66,74,75</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02114373 (OSN 9800 U16 & OSN 9800 UPS)</td></tr> <tr><td>Subrack</td><td>Numero de posicion de tornillos</td></tr> <tr><td>9800 UPS (A)</td><td>7,8,21,22</td></tr> <tr><td>9800 UPS (B)</td><td>23,24,37,38</td></tr> <tr><td>9800 U16 (C)</td><td>54,59,60,64,67,76,77</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02115332 (OSN 9800 UPS & OSN 9800 M24)</td></tr> <tr><td>Subrack</td><td>Numero de posicion de tornillos</td></tr> <tr><td>9800 UPS (A)</td><td>8,9,22,23</td></tr> <tr><td>9800 UPS (B)</td><td>24,25,38,39</td></tr> <tr><td>9800 UPS/M12 (C)</td><td>51,52,60,64,68,77,78,80</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02116004 (OSN 9800 M12)</td></tr> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02116004-001 (OSN 9800 M12)</td></tr> <tr><td>Subrack</td><td>Numero de posicion de tornillos</td></tr> <tr><td>9800 M12 (A)</td><td>4,8,16,17</td></tr> <tr><td>9800 M12 (B)</td><td>24,28,36,37</td></tr> <tr><td>9800 M12 (C)</td><td>44,48,56,57</td></tr> <tr><td>9800 M12 (D)</td><td>64,68,76,77</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02115956 (OSN 9800 M12)</td></tr> <tr><td>Subrack</td><td>Numero de posicion de tornillos</td></tr> <tr><td>9800 M12 (A)</td><td>4,8,16,17</td></tr> <tr><td>9800 M12 (B)</td><td>18,22,30,31</td></tr> <tr><td>9800 M12 (C)</td><td>32,36,44,45</td></tr> <tr><td>9800 M12 (D)</td><td>52,56,64,65</td></tr> <tr><td>9800 M12 (E)</td><td>66,70,78,79</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02115333 (OSN 9800 M24)</td></tr> <tr><td>Subrack</td><td>Numero de posicion de tornillos</td></tr> <tr><td>9800 M24 (1)</td><td>11,12,20,24,28,32,37,38</td></tr> <tr><td>9800 M24 (2)</td><td>51,52,60,64,68,72,81,82</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td colspan="2">Gabinete PN: 02115988 (OSN 9800 & 9600)</td></tr> <tr><td>Subrack</td><td>Numero de posición de tornillos</td></tr> <tr><td>9800 M12 (1)</td><td>14,18,26,27</td></tr> <tr><td>9800 M12 (2)</td><td>28,32,40,41</td></tr> <tr><td>9800 M12 (3)</td><td>48,52,60,61</td></tr> <tr><td>9800 M12 (4)</td><td>62,66,74,75</td></tr> </table>	Gabinete PN: 02116079 (OSN 9800 M12 & OSN 9800 M24)		Subrack	Numero de posicion de tornillos	9800 M12 (A)	6,10,18,19	9800 M12 (B)	27,31,39,40	9800 M24 (C)	51,52,60,64,68,77,78,80	Gabinete PN: 02115988 (OSN 9800 M12)		Subrack	Numero de posicion de tornillos	9800 M12 (A)	14,18,26,27	9800 M12 (B)	28,32,40,41	9800 M12 (C)	48,52,60,61	9800 M12 (D)	62,66,74,75	Gabinete PN: 02114373 (OSN 9800 U16 & OSN 9800 UPS)		Subrack	Numero de posicion de tornillos	9800 UPS (A)	7,8,21,22	9800 UPS (B)	23,24,37,38	9800 U16 (C)	54,59,60,64,67,76,77	Gabinete PN: 02115332 (OSN 9800 UPS & OSN 9800 M24)		Subrack	Numero de posicion de tornillos	9800 UPS (A)	8,9,22,23	9800 UPS (B)	24,25,38,39	9800 UPS/M12 (C)	51,52,60,64,68,77,78,80	Gabinete PN: 02116004 (OSN 9800 M12)		Gabinete PN: 02116004-001 (OSN 9800 M12)		Subrack	Numero de posicion de tornillos	9800 M12 (A)	4,8,16,17	9800 M12 (B)	24,28,36,37	9800 M12 (C)	44,48,56,57	9800 M12 (D)	64,68,76,77	Gabinete PN: 02115956 (OSN 9800 M12)		Subrack	Numero de posicion de tornillos	9800 M12 (A)	4,8,16,17	9800 M12 (B)	18,22,30,31	9800 M12 (C)	32,36,44,45	9800 M12 (D)	52,56,64,65	9800 M12 (E)	66,70,78,79	Gabinete PN: 02115333 (OSN 9800 M24)		Subrack	Numero de posicion de tornillos	9800 M24 (1)	11,12,20,24,28,32,37,38	9800 M24 (2)	51,52,60,64,68,72,81,82	Gabinete PN: 02115988 (OSN 9800 & 9600)		Subrack	Numero de posición de tornillos	9800 M12 (1)	14,18,26,27	9800 M12 (2)	28,32,40,41	9800 M12 (3)	48,52,60,61	9800 M12 (4)	62,66,74,75
Gabinete PN: 02116079 (OSN 9800 M12 & OSN 9800 M24)																																																																																											
Subrack	Numero de posicion de tornillos																																																																																										
9800 M12 (A)	6,10,18,19																																																																																										
9800 M12 (B)	27,31,39,40																																																																																										
9800 M24 (C)	51,52,60,64,68,77,78,80																																																																																										
Gabinete PN: 02115988 (OSN 9800 M12)																																																																																											
Subrack	Numero de posicion de tornillos																																																																																										
9800 M12 (A)	14,18,26,27																																																																																										
9800 M12 (B)	28,32,40,41																																																																																										
9800 M12 (C)	48,52,60,61																																																																																										
9800 M12 (D)	62,66,74,75																																																																																										
Gabinete PN: 02114373 (OSN 9800 U16 & OSN 9800 UPS)																																																																																											
Subrack	Numero de posicion de tornillos																																																																																										
9800 UPS (A)	7,8,21,22																																																																																										
9800 UPS (B)	23,24,37,38																																																																																										
9800 U16 (C)	54,59,60,64,67,76,77																																																																																										
Gabinete PN: 02115332 (OSN 9800 UPS & OSN 9800 M24)																																																																																											
Subrack	Numero de posicion de tornillos																																																																																										
9800 UPS (A)	8,9,22,23																																																																																										
9800 UPS (B)	24,25,38,39																																																																																										
9800 UPS/M12 (C)	51,52,60,64,68,77,78,80																																																																																										
Gabinete PN: 02116004 (OSN 9800 M12)																																																																																											
Gabinete PN: 02116004-001 (OSN 9800 M12)																																																																																											
Subrack	Numero de posicion de tornillos																																																																																										
9800 M12 (A)	4,8,16,17																																																																																										
9800 M12 (B)	24,28,36,37																																																																																										
9800 M12 (C)	44,48,56,57																																																																																										
9800 M12 (D)	64,68,76,77																																																																																										
Gabinete PN: 02115956 (OSN 9800 M12)																																																																																											
Subrack	Numero de posicion de tornillos																																																																																										
9800 M12 (A)	4,8,16,17																																																																																										
9800 M12 (B)	18,22,30,31																																																																																										
9800 M12 (C)	32,36,44,45																																																																																										
9800 M12 (D)	52,56,64,65																																																																																										
9800 M12 (E)	66,70,78,79																																																																																										
Gabinete PN: 02115333 (OSN 9800 M24)																																																																																											
Subrack	Numero de posicion de tornillos																																																																																										
9800 M24 (1)	11,12,20,24,28,32,37,38																																																																																										
9800 M24 (2)	51,52,60,64,68,72,81,82																																																																																										
Gabinete PN: 02115988 (OSN 9800 & 9600)																																																																																											
Subrack	Numero de posición de tornillos																																																																																										
9800 M12 (1)	14,18,26,27																																																																																										
9800 M12 (2)	28,32,40,41																																																																																										
9800 M12 (3)	48,52,60,61																																																																																										
9800 M12 (4)	62,66,74,75																																																																																										
Inspección durante el procesos Validar que los gabinetes cuenten con bolsa de accesorios Validar que los gabinetes se encuentren sobre tarimas con ruedas.																																																																																											
Inspección post-operación																																																																																											



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	23	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los ensambles se completen correctamente
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos
Limpia con alcohol isopropílico si el chasis se encuentra sucio
Coloca las etiquetas alineadas en las guías que están marcadas en los gabinetes.

Utiliza un torque con calibración 13 +/- 1 kgf.cm

Utiliza una punta PH2

Si no se encuentran los materiales en la bolsa de accesorios notifica a tu supervisor

Para mas información del manejo de lifter sigue las instrucciones del SOP ZLGDL-I0025 Manejo de Lifter

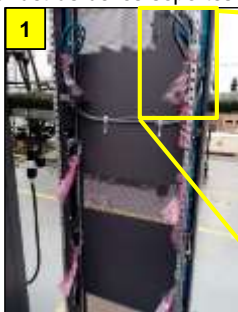
Inspección post-operación

Valida que la etiqueta se encuentre correctamente colocada.

Instrucciones de operación:

Ensamble de subrack en gabinete

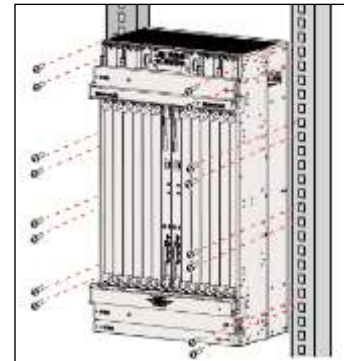
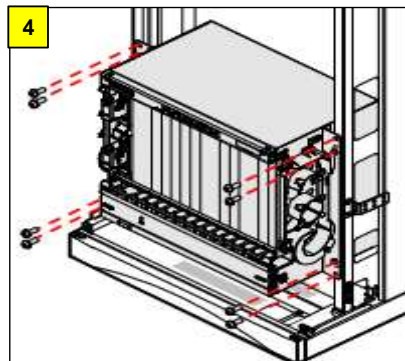
1. Toma unas pinzas de corte y retira el cincho de los grupos de cable.
2. Pasa los cables por detrás de los soportes del gabinete.


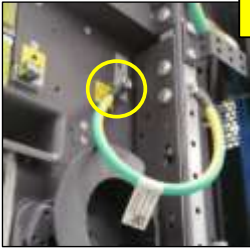
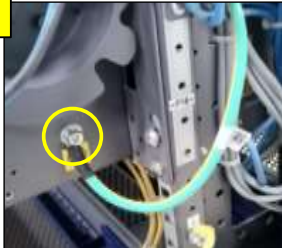







3. Con la ayuda de la Lifter ensambla el subrack de acuerdo a la configuración especificada en la WO. Como se muestra en las imágenes:

NOTA: Cuida de no dejar cables atrapados entre el subrack y el rack.

4. Para el ensamble del subrack 1, alinea el chasis de acuerdo a los tornillos del subrack.



 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable: OSN 9800 y 8800	Originador Cesar Gutierrez	Fecha: 02/Oct/2023	Edición G	
	Numero de Instrucción: ZLGD-L0127	Nombre de la instrucción: Ensamble OSN 9800 y 8800			
	Motivo del Cambio: Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria				
	Aprobación:	Pagina 24	De 37		
	Inspección pre-operación				
Instrucciones de operación:					
<h2>Ensamble de subrack en gabinete</h2> <p>Sigue las instrucciones siguientes para ensamble de OSN 9800</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Toma de la bolsa de tornillería 8 tornillos para OSN 9800 UPS/M12 o 16 tornillos para OSN 9800 U16/M24 2. Sigue la configuración de ensamble de los subrack de acuerdo al layout mostrado en el sistema, como lo indica la pagina 5 de este SOP. 3. Utiliza un torque con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH2 asegura el subrack de acuerdo a la relación de ensamble de gabinete de la pagina anterior. 					
<p>Utilice su equipo de protección personal</p> 					
Inspección durante el procesos					
<p>Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos</p> <p>Limpia con alcohol isopropílico si el chasis se encuentra sucio</p> <p>Coloca las etiquetas alineadas en las guías que están marcadas en los gabinetes.</p> <p>Utiliza un torque con calibración 13 +/- 1 kgf.cm</p> <p>Utiliza una punta PH2</p> <p>Si no se encuentran los materiales en la bolsa de accesorios notifica a tu supervisor</p>					
<p>NOTA:</p> <p>4 Tornillos por lado para OSN 9800 UPS/M12</p> <p>8 Tornillos por lado para OSN 9800 U16/M24</p>					
 					
<p>4. Continúa con el mismo proceso de ensamble con los subrack que requiera la orden.</p> <p>5. Utilizando un torque con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm punta PH3, atornilla el cable de aterrizamiento a cada subrack.</p> <p>6. Tornillos y accesorios sobrantes, se colocan en la bolsa rosa de tornillerías y se colocan en la parte de abajo del gabinete.</p>					
Inspección post-operación					
<p>Valida que los tornillos se encuentre correctamente atornillados</p> <p>Valida que los cables de aterrizamiento se encuentren conectados correctamente.</p>					
  					

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable: OSN 9800 y 8800	Originador Cesar Gutierrez	Fecha: 02/Oct/2023	Edición G	
	Numero de Instrucción: ZLGDL-I0127	Nombre de la instrucción: Ensamble OSN 9800 y 8800			
	Motivo del Cambio: Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria				
	Aprobación:	Pagina 25	De 37		
	Inspección pre-operación				
Instrucciones de operación:					
<h2>Ensamble de DCM</h2> <p>Sigue las instrucciones para ensamble de DCM.</p> <p>Nota: Si solo requiere de 1 solo modulo en el frame se colocara en la parte izquierda del frame (marco) para facilitar el ruteo de fibras DCM</p> <ol style="list-style-type: none"> Desensambla las pestañas que vienen atornilladas en la parte superior marcada como N63E(19") y atornilla de nuevo en la parte marcada como N63B, utiliza un torque con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH2. Toma 4 tornillos de la bolsa de accesorios, y con un torque con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH2, ensambla el DCM de acuerdo al layout de ensamble como indica en la pagina 5 de este SOP. Coloca la etiqueta con numero de parte 02350RPU a un costado de la etiqueta que ya viene previamente colocada en el frame como indica la imagen a continuación: 					
<p>Utilice su equipo de protección personal</p> 					
<h2>Inspección durante el procesos</h2> <p>Valida que cuente con su accesorio Ítem: 02238962</p> 					
<h2>Inspección post-operación</h2>  					



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	26	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los ensambles se completen correctamente
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

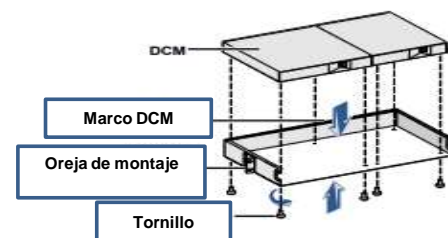
Inspección post-operación

Instrucciones de operación:

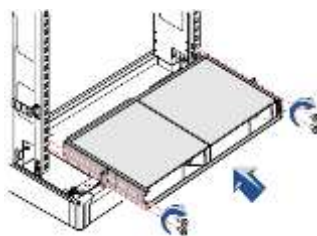
Instalación de DCM FRAME

- 1.- Toma el DCM y colócalo sobre el marco DCM
- 2.- Alinea los orificios del DCM con los del marco
- 3.- Coloca los tornillos uno a uno (4 tornillos por cada DCM)

Nota: Si solo se requiere de 1 solo DCM se colocara en la parte izquierda del Marco DCM para facilitar el ruteo de fibras DCM



- 4.- Toma 4 tornillos de la bolsa de accesorios, y con un torque con calibración **13 +/- 1.0 kgf.cm** con punta PH2, ensambla el DCM de acuerdo al layout de ensamble como indica en la pagina 5 de este SOP.





Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGD-LI0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	27	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los cables se encuentren en buen estado.
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el proceso

Validar que los conectores de los cables se encuentren en buen estado.

Validar que todos los cables se encuentren etiquetados.
Los cables se encuentran etiquetados de acuerdo a tipo de conexión.



Inspección post-operación

Asegurarse de conectar todos los cables correctamente.
Asegurar con cincho los cables.

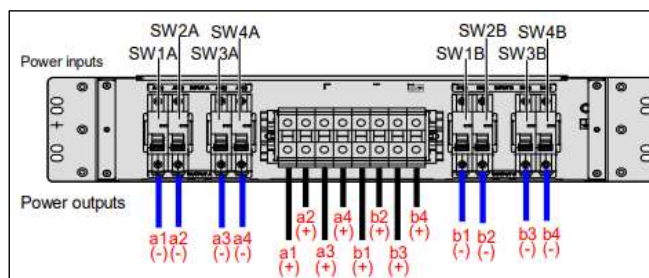
Instrucciones de operación:

Conexión de cable en M24 y U16

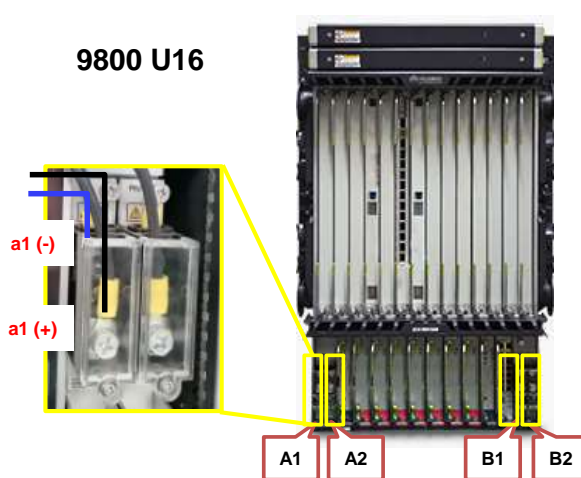
Para la conexión de cables de poder en gabinete con dos subrack U16 o M24, sigue las instrucciones siguientes:

1. El subrack de la parte de arriba es el A y el subrack de abajo es el B.
2. Los subrack U16 y M24 tienen 4 (a1,a2,b1,b2) entradas para cable 1 positivo (+) y 1 negativo (-) por cada entrada.
3. Sigue la tabla siguiente para conexión de cables:

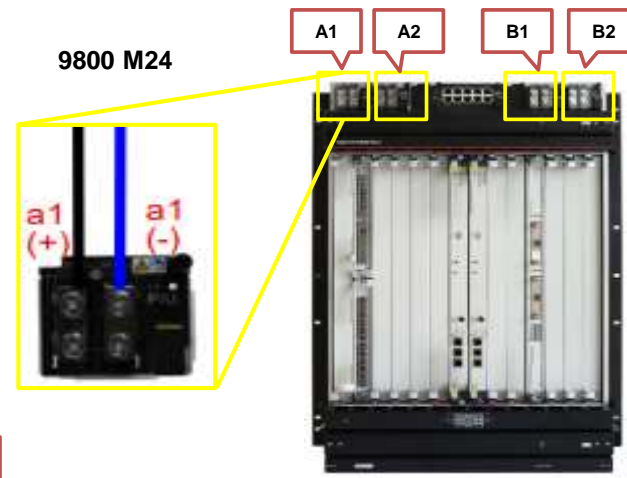
Cable No.	Subrack No.
SW1A	Subrack A (U16 o M24)
SW2A	Subrack A (U16 o M24)
SW1B	Subrack A (U16 o M24)
SW2B	Subrack A (U16 o M24)
SW3A	Subrack B (U16 o M24)
SW4A	Subrack B (U16 o M24)
SW3B	Subrack B (U16 o M24)
SW4B	Subrack B (U16 o M24)



9800 U16



9800 M24





Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:			Pagina	28 De 37

Inspeccion pre-operación

Valida que los cables se encuentren en buen estado.
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspeccion durante el proceso

Validar que los conectores de los cables se encuentren en buen estado.

Validar que todos los cables se encuentren etiquetados.
Los cables se encuentran etiquetados de acuerdo a tipo de conexión.



Inspeccion post-operación

Asegurarse de conectar todos los cables correctamente.
Asegurar con cincho los cables.

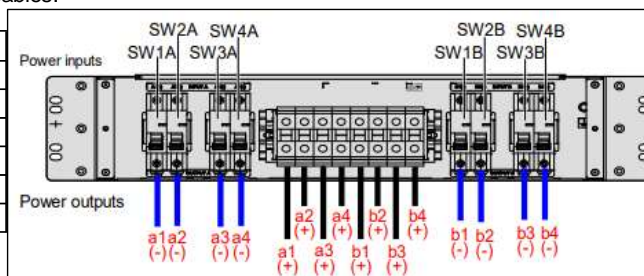
Instrucciones de operación:

Conexion de cable en M24 y U16

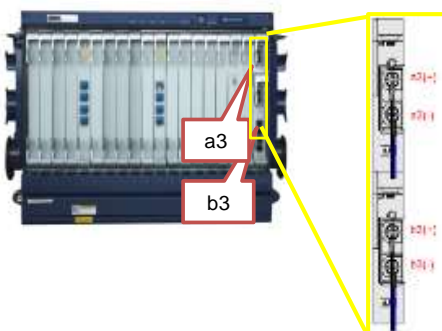
Para la conexión de cables de poder en gabinete con 1 subrack U16 o M24 y dos UPS, sigue las instrucciones siguientes:

1. El subrack de la parte de arriba U16 o M24 es el A y el subrack de abajo son A y B
2. Los subrack U16 y M24 tienen 4 (a1,a2,b1,b2) entradas para cable 1 positivo (+) y 1 negativo (-) por cada entrada.
3. Los subrack UPS o M12 tienen dos (aX,bX) entradas para cable 1 positivo (+) y 1 negativo (-) por cada entrada.
4. Sigue la tabla siguiente para la conexión de cables:

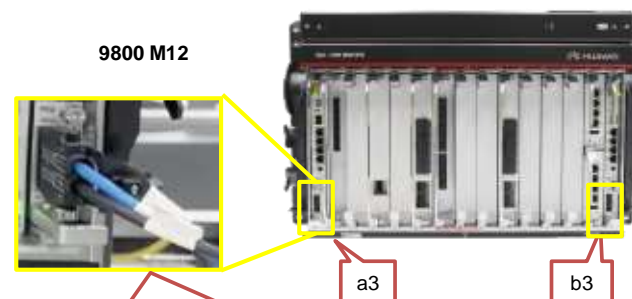
Cable No.	Subrack No.
SW1A	Subrack A (U16 o M24)
SW2A	Subrack A (U16 o M24)
SW1B	Subrack A (U16 o M24)
SW2B	Subrack A (U16 o M24)
SW3A, SW3B	Subrack A (UPS o M12)
SW4A, SW4B	Subrack B (UPS o M12)



9800 UPS



9800 M12



Nota: Algunos de los subrack vienen con conectores como los que se muestran en la imagen. Solo toma el cable y conéctalo en el puerto correcto.



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	29	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los cables se encuentren en buen estado.
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.
Valida que los torques se encuentren calibrados e identificados.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

Validar que los conectores de los cables se encuentren en buen estado.
No conectar o desconectar los cables si el equipo se encuentra encendido.
Asegurarse que el gabinete se encuentre desconectado.
Utiliza el torque correcto en cada operación

Inspección post-operación

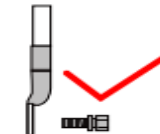
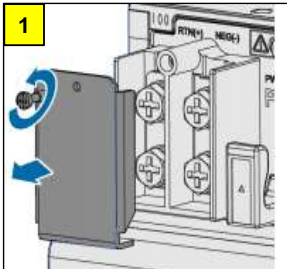
Asegurarse de conectar todos los cables correctamente.
Asegurar con cincho los cables.

Instrucciones de operación:

Conexión de cable de poder

Conexión de cables con terminal de horquilla:

1. Con un torque con calibración 4 +/- 0.4 kgf.cm y punta PH1, desatornilla la cubierta transparente de los conectores.
2. Con un torque con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm y punta PH3, retira los tornillos del conector.
3. Toma los cables y conéctalos atornillándolos utilizando el mismo torque.
4. Después de la conexión de los cables, coloca la cubierta transparente con el torque mencionado en el punto 1.



La conexión de los cables debe de ser con cabeza del conector hacia dentro.

Ruteo de cables OSN 9800 U16

1. Pasa por detrás del subrack los cables de poder
2. Encincha los cables abrazándolos de las abrazaderas como se muestra en la imagen.





Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	30	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los cables se encuentren en buen estado.
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.
Valida que los torques se encuentren calibrados e identificados.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

Validar que los conectores de los cables se encuentren en buen estado.
No conectar o desconectar los cables si el equipo se encuentra encendido.
Asegurarse que el gabinete se encuentre desconectado.
Utiliza el torque correcto en cada operación

Inspección post-operación

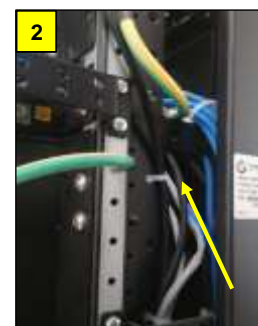
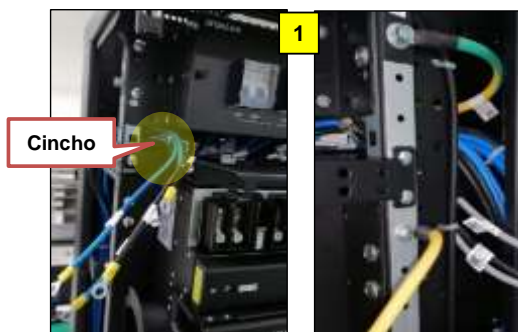
Asegurarse de conectar todos los cables correctamente.
Asegurar con cincho los cables.

Instrucciones de operación:

Conexión de cable en M24 y U16

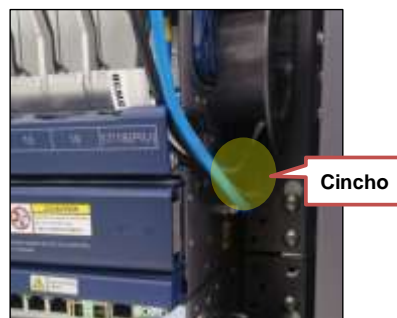
Ruteo de cables OSN M24:

1. Pasa sobre el subrack, entre el subrack y PDU los cables de poder, como se muestra en la imagen:
2. Pasa los cables ETH por la parte derecha del subrack debajo de los cables de poder.
3. Encincha los cables abrazándolos del soporte del gabinete.



Ruteo de cables OSN UPS:

1. Rutea los cables de poder y las cables ETH de acuerdo a las siguientes imágenes
2. Coloca cinchos de acuerdo a las imágenes



 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable: OSN 9800 y 8800	Originador Cesar Gutierrez	Fecha: 02/Oct/2023	Edición G	
	Numero de Instrucción: ZLGDL-I0127	Nombre de la instrucción: Ensamble OSN 9800 y 8800			
	Motivo del Cambio: Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria				
	Aprobación:	Pagina 31	De 37		
	Inspección pre-operación				
Instrucciones de operación:					
<h2>Conexión de cable en M24 y U16</h2>					
<p>Ruteo de cables OSN M12</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rutea los cables de poder y las cables ETH de acuerdo a las siguientes imágenes 2. Coloca cinchos de acuerdo a las imágenes 					
<div> <div> <p>Utilice su equipo de protección personal</p>  </div> <div>  </div> </div>					
					
Inspección durante el procesos					
<p>Validar que los conectores de los cables se encuentren en buen estado.</p> <p>No conectar o desconectar los cables si el equipo se encuentra encendido.</p> <p>Asegurarse que el gabinete se encuentre desconectado.</p> <p>Utiliza el torque correcto en cada operación</p>					
Inspección post-operación					
<p>Asegurarse de conectar todos los cables correctamente.</p> <p>Asegurar con cincho los cables.</p>					



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	32	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los cables se encuentren en buen estado.
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el proceso

Validar que los conectores de los cables se encuentren en buen estado.
Validar que todos los cables se encuentren etiquetados.

Inspección post-operación

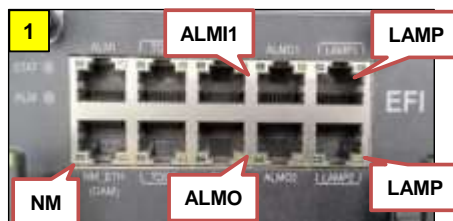
Asegurarse de conectar todos los cables correctamente.
Asegurar con cincho los cables.

Instrucciones de operación:

Cables ETH y Lamp

Conecta los cables de red ETH de acuerdo a la siguientes instrucciones;

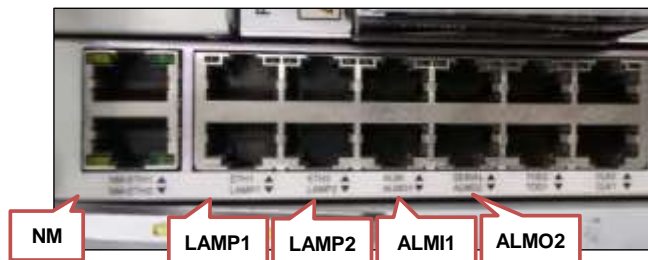
1. Para OSN 9800 M24, conecta los cables como se muestra la imagen siguiente.
2. Conecta de acuerdo a la configuración (Cable-Puerto) mostrada en las etiquetas de cada cable.



3. Para OSN 9800 UPS, conecta los cables como se muestra la imagen siguiente.



4. Para OSN 9800 U16, conecta los cables como se muestra la imagen siguiente.





Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGD-LI0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	33	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los cables se encuentren en buen estado.
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el proceso

Validar que los conectores de los cables se encuentren en buen estado.

Validar que todos los cables se encuentren etiquetados.
Los cables se encuentran etiquetados de acuerdo a tipo de conexión.



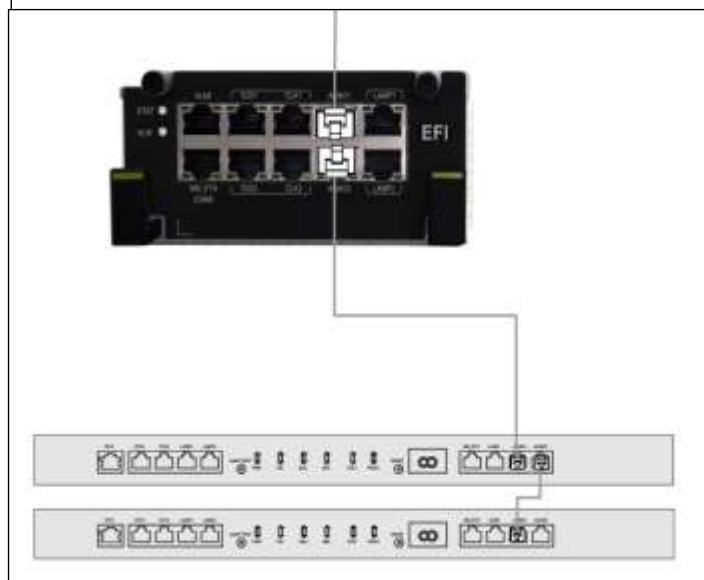
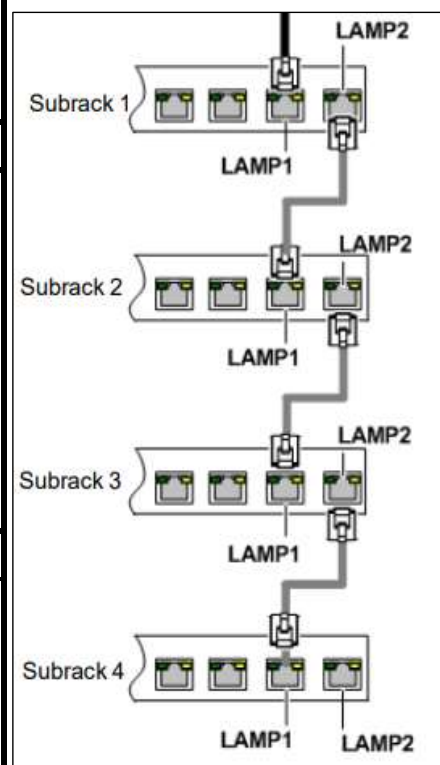
Inspección post-operación

Asegurarse de conectar todos los cables correctamente.
Asegurar con cincho los cables.
Validar que los cables se encuentren correctamente conectados

Instrucciones de operación:

Cables ETH y Lamp

La secuencia de conexión de cables LAMP y ALMI/ALMO es de arriba hacia abajo, siempre conectando el 2 en la parte de arriba y 1 en la parte de abajo.



Los cables siempre deben de estar ruteados por la parte lateral del gabinete.



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	34	De 37

Inspección pre-operación

Valida que los ensambles se completen correctamente
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos
Limpia con alcohol isopropílico si el chasis se encuentra sucio
Coloca las etiquetas alineadas en las guías que están marcadas en los gabinetes.

Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.
Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.

Valida que la informacion en la etiqueta coincida:

WO

Fecha

Numero de operador

Cualquier discrepancia informa al supervisor del area.

Inspección post-operación

Valida que la etiqueta se encuentre correctamente colocada.

Instrucciones de operación:

Etiqueta Qualification Card

Para imprimir Qualification Card para este producto, sigue los pasos que indica la pagina 27 en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+
Sigue las siguientes imágenes de referencia para los modelos OSN 9800

1. La qualification para ensamble de gabinetes debe ser colocada en la parte izquierda media del gabinete.
2. Retirar la Qualification de proveedor, después imprimir y pegar la etiqueta como se muestra a continuación:
3. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.

Coloca la etiqueta dentro de la guía marcada





Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobación:		Pagina	35	De 37

Inspección pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos
Valida que el torque se encuentre calibrado.

Utiliza escaleras para operaciones a una altura mayor a la altura de tus hombros

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

Asegúrate de no dañar las puertas y los laterales del chasis.
Utiliza un torque con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH3

Si el chasis presenta algún daño físico, notifica a tu supervisor

Si los cables presentan algún tipo de daño, notifica a tu supervisor

Asegúrate que el chasis tenga sus accesorios dentro de el.

Utiliza un torque M6 con calibración **20+2kgf.cm** y dado de 10mm para retirar el cable de aterrizamiento.

Si no cuentas con matraca, utiliza el mismo torque para conexión de cables de aterrizamiento.

Inspección post-operación

Asegurarse de conectar los cables de aterrizamiento de las puertas.

Instrucciones de operación:

Ensamble de puertas

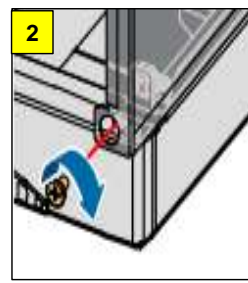
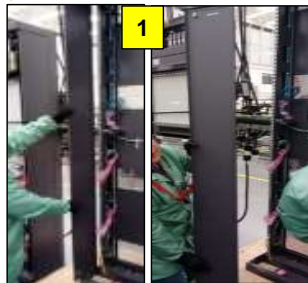
Al finalizar la conexión de los cables y ruteo de los mismos, ensambla las puertas del gabinete.

1. Toma los laterales del carro de puertas y ensambla una a una en los laterales del gabinete, asegúrate de insertar los laterales verticalmente para evitar que se atasquen las guías.

Coloca los marcadores de identificación de la puerta en el respaldo de los gabinetes.

2. Con un torque con calibración **13 +/- 1.0 kgf.cm** con punta PH3 atornilla los laterales.

3. Conecta el cable de aterrizamiento de los laterales utilizando un torque M6 con calibración **20+2kgf.cm** y dado de 10mm, conecta los cables de ambos laterales.

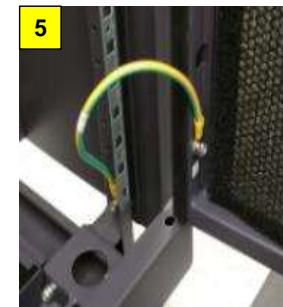
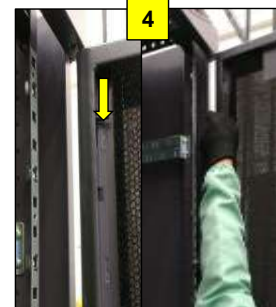



4. Toma la puerta del carro de gabinetes y colócala en el chasis, alinea la parte de abajo primero y cuando estes alineando la parte de arriba baja el seguro para poder insertarlo en el orificio del chasis.


5. Conecta el cable de aterrizamiento de la puerta, este siempre esta en el lado derecha parte baja del chasis, utiliza el mismo torque M6 con calibración **20+2kgf.cm** y dado de 10mm.

Considera los siguientes puntos al momento de colocar la puerta:

- Con ayuda de un compañero procede a colocar la puerta
- Utiliza la escalera.
- Valida la correcta colocación de los seguros en los orificios del chasis.
- Una vez que se valido y se inserto correctamente la puerta procede a conectar el cable de aterrizamiento de la puerta.



 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Fecha:	Edición
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0127	Cesar Gutierrez	02/Oct/2023	G
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800			
	Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobación:		Pagina	36	De

<h2>Inspección pre-operación</h2> <p>Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</p> <div style="text-align: center;"> <p>Utilice su equipo de protección personal</p>  </div>	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>SI material OSN 9800</h3> <p>Reglas generales de SI material para OSN 9800 U16, M24, UPS, M12.</p> <ol style="list-style-type: none"> Si el BOM list requiere atenuadores ya sea 2, 4 o 6 pcs, no es necesario agregar el kit de atenuadores. Si el BOM list no requiere atenuadores, no es necesario preparar kit de atenuadores. Si el PO no tiene ruteo de fibra, necesita preparar las fibras de 40 + 20 * (N-1) pcs para cada WO, N es la cantidad de todos los Subrack ensamblados. Si PO tiene ruteo de fibra, después de hacer ruteo de la fibra, es necesario preparar 20 piezas de fibra de 3m adicionales para cada WO. Si no es posible hacer ruteo de fibra total requerido por WO, es necesario preparar las fibras solicitadas e imprimir las etiquetas y mandarlas como SI. Los modelos U16/U32/M24 son Electrical subrack, cuando la orden solo requiera electrical subrack no es necesario agregar fibras como SI material.
---	--

<h2>Inspección durante el procesos</h2> <p>SI hay espacio disponible en el gabinete, podrás enviar el material SI en su empaque original</p> <p>Cada material debe de estar identificado con una etiqueta de código 19.</p> <p>Sigue las instrucciones definidas en la Production and Work Order</p> <p>Si la Production work order no tiene SI material para estos modelos, notifica a ingenierías y sigue las instrucciones de este SOP.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Modelo / Model</th> <th>Ruteo de fibra / Eng. File</th> <th>Ensamble en gabinete / cabinet assembly</th> <th>Atenuadores en el BOM / Attenuator in BOM attached.</th> <th>Fibras / Fiber</th> <th>QTY</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>U16</td> <td rowspan="5">YES</td> <td rowspan="5">YES</td> <td rowspan="5">YES</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>UPS</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td rowspan="3">20*(WO) 20 por WO</td> </tr> <tr> <td>M12</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> </tr> <tr> <td>T32</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> </tr> <tr> <td>U16</td> <td rowspan="5">YES</td> <td rowspan="5">NO</td> <td rowspan="5">NO</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>UPS</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td rowspan="3">20*(WO) 20 por WO</td> </tr> <tr> <td>M12</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> </tr> <tr> <td>T32</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> </tr> <tr> <td>U16</td> <td rowspan="5">NO</td> <td rowspan="5">YES</td> <td rowspan="5">NO</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>UPS</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>40+20*(N-1)</td> </tr> <tr> <td>M12</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>40+20*(N-1)</td> </tr> <tr> <td>T32</td> <td>14132598-001 (3 mts)</td> <td>40+20*(N-1)</td> </tr> </tbody> </table>	Modelo / Model	Ruteo de fibra / Eng. File	Ensamble en gabinete / cabinet assembly	Atenuadores en el BOM / Attenuator in BOM attached.	Fibras / Fiber	QTY	U16	YES	YES	YES	14132598-001 (3 mts)	0	M24	14132598-001 (3 mts)	0	UPS	14132598-001 (3 mts)	20*(WO) 20 por WO	M12	14132598-001 (3 mts)	T32	14132598-001 (3 mts)	U16	YES	NO	NO	14132598-001 (3 mts)	0	M24	14132598-001 (3 mts)	0	UPS	14132598-001 (3 mts)	20*(WO) 20 por WO	M12	14132598-001 (3 mts)	T32	14132598-001 (3 mts)	U16	NO	YES	NO	14132598-001 (3 mts)	0	M24	14132598-001 (3 mts)	0	UPS	14132598-001 (3 mts)	40+20*(N-1)	M12	14132598-001 (3 mts)	40+20*(N-1)	T32	14132598-001 (3 mts)	40+20*(N-1)
Modelo / Model	Ruteo de fibra / Eng. File	Ensamble en gabinete / cabinet assembly	Atenuadores en el BOM / Attenuator in BOM attached.	Fibras / Fiber	QTY																																																				
U16	YES	YES	YES	14132598-001 (3 mts)	0																																																				
M24				14132598-001 (3 mts)	0																																																				
UPS				14132598-001 (3 mts)	20*(WO) 20 por WO																																																				
M12				14132598-001 (3 mts)																																																					
T32				14132598-001 (3 mts)																																																					
U16	YES	NO	NO	14132598-001 (3 mts)	0																																																				
M24				14132598-001 (3 mts)	0																																																				
UPS				14132598-001 (3 mts)	20*(WO) 20 por WO																																																				
M12				14132598-001 (3 mts)																																																					
T32				14132598-001 (3 mts)																																																					
U16	NO	YES	NO	14132598-001 (3 mts)	0																																																				
M24				14132598-001 (3 mts)	0																																																				
UPS				14132598-001 (3 mts)	40+20*(N-1)																																																				
M12				14132598-001 (3 mts)	40+20*(N-1)																																																				
T32				14132598-001 (3 mts)	40+20*(N-1)																																																				

<h2>Inspección post-operación</h2>



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN 9800 y 8800	Originador	Cesar Gutierrez	Fecha:	02/Oct/2023	Edición	G
Numero de Instrucción:	ZLGD-L0127						
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 9800 y 8800						
Motivo del Cambio:	Se modifica de acuerdo a los hallazgos en la auditoria						
Aprobación:		Pagina	37	De	37		

Inspección pre-operación

Valida que los ensambles se completen correctamente
Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

SI hay espacio disponible en el gabinete, podrás enviar el material SI en su empaque original

Cada material debe de estar identificado con una etiqueta de código 19.

Sigue las instrucciones definidas en la **Production and Work Order**

Si la Production work order no tiene SI material para estos modelos, notifica a ingenierías y sigue las instrucciones de este SOP.

Inspección post-operación

Instrucciones de operación:

SI material

Sigue las instrucciones siguientes para la preparación de SI material.

- Números de parte

Optical fiber BOM list	
14132598	Patch Cord,LC/UPC,LC/UPC,Single-mode,2m,G.657A2,2mm,special encapsulation,for production
14132598-001	Patch Cord,LC/UPC,LC/UPC,Single-mode,3m,G.657A2,2mm,special encapsulation,for production

Cotton cleaner ESD BOM list	
02210223	Auxiliary Tool,Anti-static items Clean cotton paper,NULL,only applied w/i Huawei Internal,Small Pa

Nota: Si no cuentas con alguno de estos numero de parte, notifica a tu supervisor

- Cada material deberá estar identificado con etiqueta código 19 o etiqueta de proveedor del ítem correspondiente.

