



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGD-L0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
Aprobacion:		Pagina	1	De 33

## Inspeccion pre-operación

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

Las unidades no deben presentar ningun tipo de daño

Valida que el material se encuentre en buenas condiciones

Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el proceso

Valida que los equipos tengan su kit de accesorios.

Valida que cada unidad tenga sus tornillos

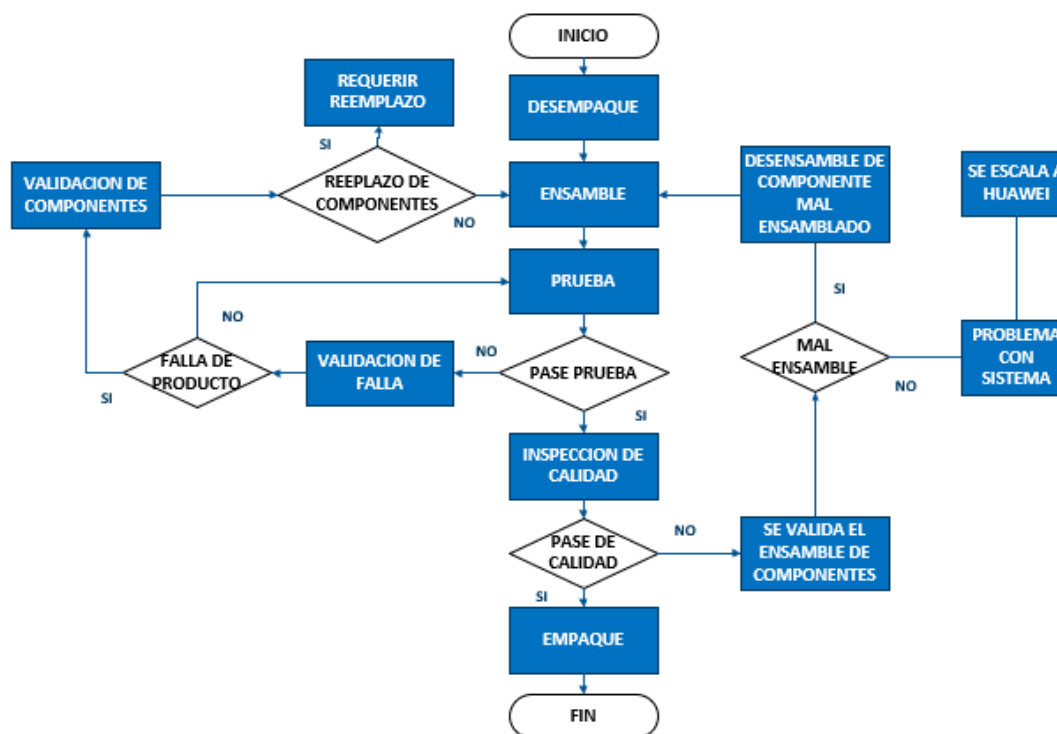
Valida que los carros transportadores y las tarimas se encuentren aterrizados con una cadena.

## Inspeccion 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:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	2	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Cualquier duda o aclaración con este SOP, notifica a Ingenieria de procesos</p> <p>Las unidades no deben presentar ningun tipo de daño</p> <p>Valida que el material se encuentre en buenas condiciones</p> <p>Utiliza en todo momento guantes</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> <div></div>	<b>Ingreso a ATO.</b> <p>Despues de desempacar el item:</p> <p>a) Si el item es un subrack; se debera colocar sobre una mesa transportadora.</p> <div></div> <p>b) Si el item es un gabinete con tarima incluida; se colocará sobre una tarima transportadora.</p> <div></div>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>Asegurate que la unidad se encuentre en buen estado</p> <p>Valida que cada unidad tenga sus tornillos</p> <p>Valida que las mesas transportadoras y las tarimas se encuentren aterrizadas con una cadena.</p> <p>Valida que los equipos tengan su kit de accesorios.</p>				
<b>Inspeccion post-operación</b>	<p>Verifica que <b>no</b> se ocasionaron daños al ítem durante el desempaque.</p> <p>Las tarjetas se ingresarán a ATO en carros transportadores con separadores</p> <p>Todos los ítems debe ingresar a ATO en mesa, carro o tarima transportadora.</p> <p>* Despues que el ítem este sobre una mesa o tarima transportadora (según sea el caso) se podra ingresar a ATO.</p>				



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
Aprobacion:		Pagina	3	De 33

## Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o aclaracion con este SOP, notifica a Ingenieria de procesos

Valida que el material se encuentre en buenas condiciones

Las unidades no deben de presentar ningun tipo de daño

Utiliza en todo momento guantes

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el procesos

Asegurate 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.

## Inspeccion post-operación

Asegurate de colocar la unidad en el area de ensamble

Todos los documentos deberan estar dentro de una bolsa rosa.

## Instrucciones de operación:

### Validacion de Pick Note


1. Requiere la hoja de configuracion de la unidad.
2. Imprime el Material List como lo indica el SOP **ZLGDL-I0021 ATO MES+** pagina 11
3. Valida que el material se encuentre correcto y completo.

Item	Slot	Material Description	QTY	Unit	Assembly Instructions
1	1	...	...	...	...
2	2	...	...	...	...
3	3	...	...	...	...
4	4	...	...	...	...
5	5	...	...	...	...
6	6	...	...	...	...
7	7	...	...	...	...
8	8	...	...	...	...
9	9	...	...	...	...
10	10	...	...	...	...
11	11	...	...	...	...
12	12	...	...	...	...
13	13	...	...	...	...
14	14	...	...	...	...
15	15	...	...	...	...
16	16	...	...	...	...
17	17	...	...	...	...
18	18	...	...	...	...
19	19	...	...	...	...
20	20	...	...	...	...
21	21	...	...	...	...
22	22	...	...	...	...
23	23	...	...	...	...
24	24	...	...	...	...
25	25	...	...	...	...
26	26	...	...	...	...
27	27	...	...	...	...
28	28	...	...	...	...
29	29	...	...	...	...
30	30	...	...	...	...
31	31	...	...	...	...
32	32	...	...	...	...
33	33	...	...	...	...
34	34	...	...	...	...
35	35	...	...	...	...
36	36	...	...	...	...
37	37	...	...	...	...
38	38	...	...	...	...
39	39	...	...	...	...
40	40	...	...	...	...
41	41	...	...	...	...
42	42	...	...	...	...
43	43	...	...	...	...
44	44	...	...	...	...
45	45	...	...	...	...
46	46	...	...	...	...
47	47	...	...	...	...
48	48	...	...	...	...
49	49	...	...	...	...
50	50	...	...	...	...
51	51	...	...	...	...
52	52	...	...	...	...
53	53	...	...	...	...
54	54	...	...	...	...
55	55	...	...	...	...
56	56	...	...	...	...
57	57	...	...	...	...
58	58	...	...	...	...
59	59	...	...	...	...
60	60	...	...	...	...
61	61	...	...	...	...
62	62	...	...	...	...
63	63	...	...	...	...
64	64	...	...	...	...
65	65	...	...	...	...
66	66	...	...	...	...
67	67	...	...	...	...
68	68	...	...	...	...
69	69	...	...	...	...
70	70	...	...	...	...
71	71	...	...	...	...
72	72	...	...	...	...
73	73	...	...	...	...
74	74	...	...	...	...
75	75	...	...	...	...
76	76	...	...	...	...
77	77	...	...	...	...
78	78	...	...	...	...
79	79	...	...	...	...
80	80	...	...	...	...
81	81	...	...	...	...
82	82	...	...	...	...
83	83	...	...	...	...
84	84	...	...	...	...
85	85	...	...	...	...
86	86	...	...	...	...
87	87	...	...	...	...
88	88	...	...	...	...
89	89	...	...	...	...
90	90	...	...	...	...
91	91	...	...	...	...
92	92	...	...	...	...
93	93	...	...	...	...
94	94	...	...	...	...
95	95	...	...	...	...
96	96	...	...	...	...
97	97	...	...	...	...
98	98	...	...	...	...
99	99	...	...	...	...
100	100	...	...	...	...

4. Una vez teniendo la Pick Note, la hoja de configuracion de transceivers y la etiqueta certification. Introducelas en una bolsa rosa ESD



Quando sea ensamble de sub-rack al chasis, primero se ensamble el sub-rack al gabinete y despues se ensamblan las tarjetas

 <b>Instrucciones de trabajo (SOP)</b>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	4	De 33

### Inspeccion pre-operación

Antes de ingresar al area, valida que estes aterrizado

El material no debera presentar daños y componentes faltantes antes de ingresar al area de ATO.

El material debera estar recibido completamente en sistema

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

Utiliza tu cuenta personal MES+

Utilice su equipo de proteccion personal



### Inspeccion durante el procesos

Valida que la informacion 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 area de ingenieria

Valida que los barcode a escanear sean correctos.

Procesa una unidad por estacion, no podras acumular unidades en la misma estacion

### Inspeccion post-operación

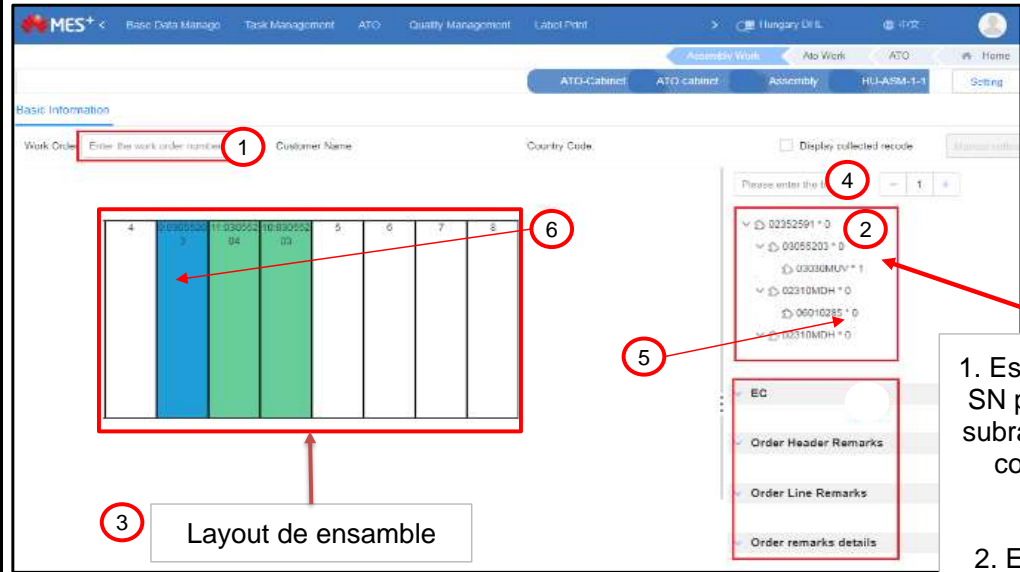
Manda la unidad a la siguiente estacion.

### Instrucciones de operación:

## Ensamble, Material Collection en sistema

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





- En la pantalla de Assembly Work, escanea la Work order a trabajar, en automatico el sistema arrojará la etiqueta de certificación o **Qualification Card**.
- En la parte derecha de la pantalla nos mostrara los items a escanear en la orden.
- En el centro de la pantalla te mostrara la el diagrama de ensamble del producto.
- Escanear los barcode de los items a ensamblar iniciando por el SN padre y siguiendo con los subensambles, (El sistema te muestra los numero de parte requeridos y el diagrama muestra el slot donde se debe ensamblar cada item).

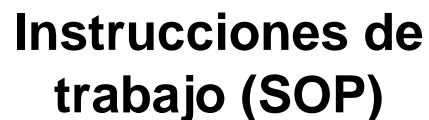


**Nota: Escanear los codigos de barras que contengan el número de parte del item.**

- Escanea primero los SN padre (el chasis o subrack) de acuerdo a como te marca el sistema.
- Escanea despues los SN hijos o los ensambles.

- Al escanear los items (SN) el sistema va a consumir cada uno hasta llegar a 0.
- Cuando hayas terminado de escanear cada item el icono cambiara a color azul.
- Cuando termines de escanear todos los items el sistema te mostrara una notificacion que indica que todos los items fueron escaneados.

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	5	De 33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Cualquier duda o aclaración con este SOP, notifica a Ingeniería de procesos</p> <p>Las unidades no deben presentar ningun tipo de daño</p> <p>Valida que el material se encuentre en buenas condiciones</p> <p>Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo</p> <div></div> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>	<b>Impresión de configuracion de transceivers.</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>1.- Para ensamble de transceiver, imprime la hoja de configuración de transceivers (optical module / subrack information). En la misma pantalla (Assembly Work), debajo del recuadro de work order, selecciona la pestaña <b>Optical module/subcard information</b>, Da clic en <b>printing</b>.</p> <div><div><div>● MX-ASM-1-1</div><div>ST-MP4</div><div>MX-FQC-AUDIT-1-1</div><div>MX-PACK-1-1</div><div>ATO-Cabin</div></div><div><div>Basic Information</div><div><div>Work Order 98OTT00078A0A-001</div><div>Task Order 9870412980001</div><div>Customer Name Axtel S.A.B. de C.V.</div><div>Country Code MX</div></div><div><div>Panel-02300799</div><div>Panel-03031KAU</div><div>Panel-03031KAU</div><div>Panel-03031KAU</div><div>Panel-03031KAU</div><div>Optical module/subcard information</div></div><div><div><div><div>9870412980001-1-1</div><div>98OTT00078A0A-001</div></div><div>Optical module/subcard information</div><div>Printing</div></div></div></div></div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>	<p>Clic en <b>print</b>.</p> <div><div><div>w3-mx.huawei.com/mes/scwippa/#/assembly</div><div>1/1</div><div>Print</div></div></div> <p>2.- Coloca todos los documentos y etiqueta de empaque dentro de una bolsa rosa, esta bolsa debe estar en todo momento junto con el material al que pertenece</p> <p>Cuando sea ensamble de subrack al chasis, primero se ensambla el subrack al gabinete y despues se ensamblan las tarjetas</p>				



<b>Producto Aplicable:</b>	NE	<b>Originador</b>	<b>Fecha:</b>	<b>Edicion</b>	
<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ	
<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble NE				
<b>Motivo del Cambio:</b>	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8				
<b>Aprobacion:</b>		<b>Pagina</b>	6	<b>De</b>	33

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 proteccion personal**



Para insertar el transceiver, deberas 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 información en la configuración de transceiver no es correcta o está incompleta, notifica a ingeniería de producto y/o ingeniería de procesos.

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

**Instrucciones de operación:**

## Configuración de transceiver

\*Verifica si tu orden tiene requerimientos especiales y que el ítem que ensamblaras es el correcto.

**Sigue los pasos indicados en la pagina 5 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers**

1/15/2021 Assembly Work

Optical module/subcard information

Original Contract No. Task Order Sales Order Cabinet No. Operation Station ASM Dept

0000042103311B 9936785830001 993678583 1 MX 2L TRA NSMT1 MSCA

Number of Boards 030333HCK 2 03033PUL 1

Num of Subcards/Optical Modules 34060613 : 2 34061361 : 2 34061645 : 2

Frame No.	Slot	Veneer Code	Optical Modules
A	5	03033HCK	34060613(1) 34061645(1)
A	4	03033HCK	34060613(1) 34061645(1)
A	6	03033PUL	34061361(2)

C: A: 5: 03033HCK

34060613	34061645
----------	----------

C: A: 5: 03033HCK

34060613	34061645
----------	----------

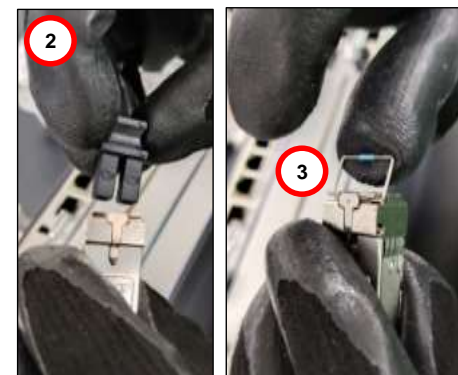
C: A: 5: 03033PUL

01	02
34061361	34061361

Número de parte y cantidad de transceiver o módulo.

1. Slot y número 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 taponés de goma de los slots que indique la hoja de configuración.
2. También debes retirar el taponé de goma del transceiver para abrir el seguro del mismo.
3. Toma el transceiver e insertalo colocando el seguro hacia el lado derecho.





<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	7	De 33
<h3>Inspeccion pre-operación</h3> <p>Cualquier duda o aclaración con este SOP, notifica a Ingeniería de procesos</p> <p>Las unidades no deben presentar ningun tipo de daño</p> <p>Valida que el material se encuentre en buenas condiciones</p> <p>Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo</p> <div></div> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>	<h3>Instrucciones de operación:</h3> <h2>Ensamble de transceivers.</h2> <p>4. Asegura el transceiver colocando el seguro del mismo</p> <p>5. Despues de colocar el seguro, coloca el tapon del transceiver nuevamente en su lugar.</p> <div><div></div><div></div><div></div></div> <p>Para ensamble de GE optical module (transceiver) sigue los pasos siguientes:</p> <p><b>Sigue los pasos indicados en la pagina 5 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers</b></p> <p>1. Para colocar los transceivers primero debes retirar los tapones de goma de los slots que indique la hoja de configuracion.</p> <p>2. Tambien debes retirar el tapon de goma del transceiver para abrir el seguro del mismo.</p> <p>3. Toma el transceiver e insertalo colocando el seguro hacia el lado derecho.</p> <p>4. <b>Utiliza un torque con calibracion 3.0 +/- 0.3 kgf.cm para atornillar el modulo.</b></p> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><p>Utiliza una punta PH2 para modulos con tornillo con cabeza de cruz.</p></div> <div><p>Utiliza una punta S2 para modulos con tornillo con cabeza plana.</p></div>				
<h3>Inspeccion durante el procesos</h3> <p>Asegurate de validar el material correctamente.</p> <p>Todos los documentos y etiquetas del ensamble deben estar juntas dentro de una bolsa rosa.</p> <p>Procura no forzar la entrada del transceiver, valida bien cada ranura antes de ensamblarlo.</p> <p>Valida que el transceiver entre de manera correcta</p>					
<h3>Inspeccion post-operación</h3> <p>Asegurate de colocar la unidad en el area de ensamble</p> <p>Todos los documentos deberan estar dentro de una bolsa rosa.</p>					



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
Aprobacion:		Pagina	8	De 33

## Inspeccion pre-operación

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

Las unidades no deben presentar ningun tipo de daño

Valida que el material se encuentre en buenas condiciones

Utiliza en todo momento guantes

recubiertos de nitrilo

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el procesos

Valida que el material cuente con su accesorio

ITEM	ACCESORIO	QTY
02350FMK	02234474	1

ITEM	ACCESORIO	QTY
02350AFW	02234474	1

## Inspeccion post-operación

## Instrucciones de operación:

### NE 40E-X



NE 40E-X3A



NE 40E-X8A













<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	<b>Producto Aplicable:</b>	NE	<b>Originador</b>	Victor Rubio	<b>Fecha:</b>	17/Jun/2024	<b>Edicion</b>	Ñ	
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0053							
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble NE							
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8							
	<b>Aprobacion:</b>			<b>Pagina</b>	9	<b>De</b>	33		

<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>
<p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o en la tarjeta</p> <div><p>Utilice su equipo de proteccion personal</p></div>	<div><h2>NE 40E-X3A</h2><p>Para impresion de etiquetas y el ensamble de las tarjetas y transceivers sigue las instrucciones del el SOP: <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b></p><p>Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.</p><p>Para algunas tarjetas sera necesario atornillarlas al subrack, para ello utiliza un <b>torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm</b> con un punta PH2.</p></div> <div></div> <div><p>*Retirar la Qualification de proveedor, reemplasarla por la Qualification que se imprime durante el proceso. Colocala como muestra la imagen</p></div>
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	
<p>Asegurate de colocar las tarjetas correctamente.</p> <p>Asegurate de haber escaneado el serial correcto. valida que el torque este calibrado y que la punta es la adecuada</p> <p>Asegurate cerrar correctamente los seguros de la tarjeta.</p> <p>No apile tarjetas.</p> <p>No coloque las tarjetas sobre su panel de circuito.</p> <p>No coloque las tarjetas en su esquina o conector.</p> <p>Inserte suavemente la tarjeta a lo largo del riel de guía.</p> <p>Eleve las palancas de expulsión a 45 grados y luego baje las palancas de expulsión con ambas manos para asegurarse que la tarjeta esté firmemente asentada en la ranura.</p>	
<b>Inspeccion post-operación</b>	
<p>Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados</p> <p>Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas.</p> <p>No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.</p> <p>Si la tarjeta o subcard no se inserta completamente, retire la tarjeta y localice el problema. No fuerce la tarjeta en la ranura.</p>	

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	10	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo	<b>NE 40E-X8A</b>				
Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta	Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetas y transceivers sigue las instrucciones del el SOP: <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b>				
Utilice su equipo de protección personal	<div><div></div><div></div><div><p>*Retirar la Qualification de proveedor, reemplazarla por la Qualification que se imprime durante el proceso. Colocala como muestra la imagen</p></div></div>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.				
Asegurate de colocar las tarjetas correctamente	Para algunas tarjetas sera necesario atornillarlas al subrack, para ello utiliza un <b>torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm</b> con un punta PH2.				
Asegurate de haber escaneado el serial correcto. valida que el torque este calibrado y que la punta es la adecuada	<div></div>				
Asegurate cerrar correctamente los seguros de la tarjeta.					
No apile 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 que la tarjeta esté firmemente asentada en la ranura.					
<b>Inspeccion post-operación</b>					
Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados					
Valida que todas las tarjetas esten perfectamente ensambladas.					
No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	11	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo	<b>NE 40E-X8A</b>				
Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o en la tarjeta	Retira el cover que cubre el lugar donde se ensamblaran los <b>FAN</b> con un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm y punta PH 2.				
Utilice su equipo de protección personal					
<b>Inspeccion durante el procesos</b>					
Asegurate de colocar las tarjetas correctamente	Valida que la orientación del fan se correcta antes de ensamblar				
Asegurate de haber escaneado el serial correcto, valida que el torque este calibrado y que la punta es la adecuada	1.- Letras de manera horizontal de izquierda a derecha en la parte inferior del FAN				
Asegurate de cerrar correctamente los seguros de la tarjeta.	2.- En la parte superior del FAN tiene las letras TOP que indica la direccion correcta al momento de colocar				
No apile 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.					
<b>Inspeccion post-operación</b>					
Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados	Utiliza un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.c y una punta PH2 para atornillar los FAN				
Valida que todas las tarjetas esten perfectamente ensambladas.					
No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	12	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de 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  Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta <div><div>Utilice su equipo de proteccion personal</div><div></div></div>	NE 40E-M				
Inspeccion durante el procesos					
	NE 40E-M2K				
Inspeccion post-operación					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	13	De 33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</p> <p>Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta</p> <div></div> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>	<b>NE 40E-M2K</b>				
	Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetas y transceivers sigue las instrucciones del el SOP: <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b>				
	1.- Antes de iniciar el ensamble se deben remover los fillers (solamente los de los slots donde se van a ensamblar tarjetas), para esto utiliza un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm y punta PH2				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>					
<p>Asegurate de colocar las tarjetas correctamente</p> <p>Asegurate de haber escaneado el serial correcto.</p> <p>Valida que el torque este calibrado</p> <p>Asegurate cerrar correctamente los seguros de la tarjeta.</p> <p>No apile tarjetas desempaquetadas.</p> <p>No coloque las tarjetas sobre su panel de circuito.</p> <p>No coloque las tarjetas en su esquina o conector.</p> <p>Inserte suavemente la tarjeta a lo largo del riel de guía.</p> <p>Eleve las palancas de expulsión a 45 grados y luego baje las palancas de expulsión con ambas manos para asegurarse que la tarjeta esté firmemente asentada en la ranura.</p>	Despues ensambla las tarjetas según lo indique la configuración.				
<b>Inspeccion post-operación</b>					
<p>Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados</p> <p>Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas.</p> <p>No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.</p>	<div><b>Imagen ilustrativa</b></div> 				





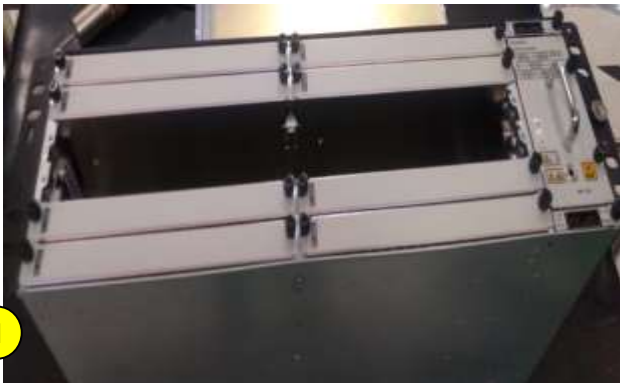




<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	14	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</p> <p>Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta</p> <div></div> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>	<b>NE 40E-M2K</b> <ol style="list-style-type: none"><li>Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.</li><li>Para algunas tarjetas sera necesario atornillarlas al subrack, para ello utiliza un <b>torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm</b> con un punta PH2.</li></ol> <div><p>Al momento de poner los seguros asegurate de presionar la flecha en esa misma dirección, evitando dañarlos.</p></div> <div><p>Despues de colocar los seguros correctamente, asegurate de atornillar la tarjeta con un torque calibrado a 4+/-0.4kgf.cm</p></div>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>Asegurate de colocar las tarjetas correctamente</p> <p>Asegurate de haber escaneado el serial correcto.</p> <p>Valida que el torque este calibrado</p> <p>Asegurate de cerrar correctamente los seguros de la tarjeta.</p> <p>No apile tarjetas desempaquetadas.</p> <p>No coloque las tarjetas sobre su panel de circuito.</p> <p>No coloque las tarjetas en su esquina o conector.</p> <p>Inserte suavemente la tarjeta a lo largo del riel de guía.</p> <p>Eleve las palancas de expulsión a 45 grados y luego baje las palancas de expulsión con ambas manos para asegurarse que la tarjeta esté firmemente asentada en la ranura.</p>				
<b>Inspeccion post-operación</b>	<p>Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados</p> <p>Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas.</p> <p>No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.</p> <div><p>*Retirar la Qualification de proveedor y reemplazarla con la etiqueta que se imprime en el proceso, como se muestra a continuación:</p><div></div></div>				



 <b>Instrucciones de trabajo (SOP)</b>	<b>Producto Aplicable:</b>	NE	<b>Originador</b>	Fecha:	Edicion
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble NE			
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	<b>Aprobacion:</b>		Pagina	15	De 33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo. <div> Utilice su equipo de proteccion personal  </div>	<b>NE 8000</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	 <div>NE 8000-1A</div>  <div>NE 8000-M8</div>				
	 <div>NE 8000-M14</div>  <div>NE 8000-M1C</div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>	 <div>NE 8000 X series</div>  <div>NE 8000 F8</div>				

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	16	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> <div></div>	<b>NE 8000-1A</b>				
	1.- Para impresión de etiquetas y el ensamble de trancivers sigue las instrucciones del el SOP: <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<div></div>				
<p>Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones</p> <p>Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.</p> <p>Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.</p> <p>No colocar chasis uno sobre otro.</p>	<div><div></div></div> <p>*Retirar la Qualification de proveedor, reemplasarla por la Qualification que se imprime durante el proceso. Colocala como muestra la imagen</p>				
<b>Inspeccion post-operación</b>					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	<b>Producto Aplicable:</b>	NE	<b>Originador</b>	Fecha:		Edicion	
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024		Ñ	
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble NE					
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8					
	<b>Aprobacion:</b>			<b>Pagina</b>	17	<b>De</b>	33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>						
<p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</p> <p>Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta</p> <div><p>Utilice su equipo de proteccion personal</p><div></div></div>	<b>NE 8000-M8</b>						
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetas y trancivers sigue las instrucciones del el SOP: <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b></p> <p>1.- Antes de iniciar el ensamble se deben remover los fillers (solamente los de los slots donde se van a ensamblar tarjetas), para esto utiliza un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm y punta PH2</p> <div></div>						
<b>Inspeccion post-operación</b>	<p>Despues ensambla las tarjetas según lo indique la configuración.</p> <div></div>						



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
Aprobacion:			Pagina	18 De 33

## 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

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

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el procesos

Asegurate de colocar las tarjetas correctamente.

Asegurate de haber escaneado el seial correcto. Valida que el torque este calibrado y que la punta es la adecuada

Asegurate de cerrar correctamente los seguros de la tarjeta.

No apile tarjetas desempaquetadas.

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

## Instrucciones de operación:

### NE 8000-M8

- Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.
- Para atornillar las tarjetas al subrack utiliza un **torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm** con un punta PH2.



Al momento de poner los seguros asegurate de presionar la flecha en esa misma dirección, evitando dañarlos.








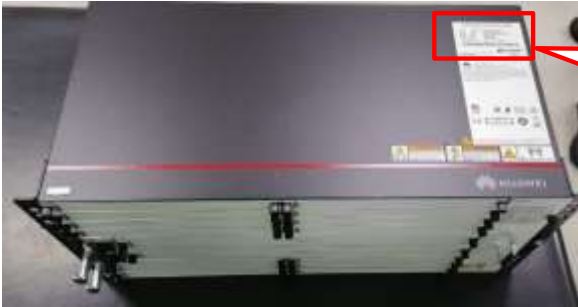
Despues de colocar los seguros correctamente, atornilla la tarjeta con un torque calibrado a 4+/-0.4kgf.cm

\*Retirar la Qualification de proveedor y reemplazarla con la etiqueta que se imprime en el proceso, como se muestra a continuación:






<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	19	De 33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Valida que los slot donde se colocaran las tarjetas sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</p> <p>Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta</p> <div></div> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>	<b>NE 8000-M14</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetas y trancivers sigue las instrucciones del el SOP: <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b></p> <p>1.- Antes de iniciar el ensamble se deben remover los fillers (solamente los de los slots donde se van a ensamblar tarjetas), para esto utiliza un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm y punta PH2</p> <div></div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>	<p>2. Despues ensambla las tarjetas según lo indique la configuración.</p> <div></div>				






<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	<b>Producto Aplicable:</b>	NE	<b>Originador</b>	Fecha:	Edicion
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble NE			
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	<b>Aprobacion:</b>		Pagina	20	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</p> <p>Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta</p> <div></div> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>	<b>NE 8000-M14</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>3. Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.</p> <p>4. Para atornillar las tarjetas al subrack, utiliza un torque calibrado a <b>4 +/- 0.4 kgf.cm</b> con un punta PH2.</p> <div><div><p>Al momento de poner los seguros asegurate de presionar la flecha en esa misma dirección, evitando dañarlos.</p></div><div><p>Despues de colocar los seguros correctamente, atornillar la tarjeta con un torque calibrado a 4+/-0.4kgf.cm</p></div></div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>	<p>*Retirar la Qualification de proveedor y reemplazarla con la etiqueta que se imprime en el proceso, como se muestra a continuación:</p> <div></div>				






<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8				
	Aprobacion:		Pagina	21	De	33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>					
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<b>NE 8000-M1C</b>					
	1.- Para impresión de etiquetas y el ensamble de trancivers sigue las instrucciones del el SOP: <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b>					
<b>Inspeccion durante el procesos</b>						
<p>Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones</p> <p>Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.</p> <p>Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.</p> <p>No colocar chasis uno sobre otro.</p>	 <div><p>*Retirar la Qualification de proveedor, reemplasarla por la Qualification que se imprime durante el proceso. Colocala como muestra la imagen</p></div>					
<b>Inspeccion post-operación</b>						

 <b>Instrucciones de trabajo (SOP)</b>	<b>Producto Aplicable:</b>	NE	<b>Originador</b>	Fecha:	Edicion
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble NE			
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	<b>Aprobacion:</b>		Pagina	22	De 33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo. <div>             Utilice su equipo de proteccion personal              </div>	<b>NE 8000 X Series</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	1.- Al recibir las piezas para el ensamble del NE8000 x Series, primero se deberá desempacar los numeros de parte 03050EYK y 02353CWC. <div> <b>03050EYK – Finished board unit (x 2)</b>    </div>				
Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones  Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta. Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada. No colocar chasis uno sobre otro.	<b>02353CWC – Chasis</b> <div>    </div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>					

<div> <b>Instrucciones de trabajo (SOP)</b></div>	<b>Producto Aplicable:</b>	NE	<b>Originador</b>	Fecha:		Edicion	
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024		Ñ	
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble NE					
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8					
	<b>Aprobacion:</b>		<b>Pagina</b>	23	<b>De</b>	33	
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>						
<div>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<b>NE 8000 X Series</b>						
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	2.- Una vez este desempacado, comenzamos a realizar el ensamble de ambos numeros de parte.						
	3.- El numero de parte 03050EYK debera ingresarse de la siguiente manera:						
<div>Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones</div> <div>Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.</div> <div>Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.</div> <div>No colocar chasis uno sobre otro.</div>							
	<div>Para quitar los fillers, asegura presionar las pestañas de ambos costados hacia adentro y despues jalarlos.</div>						
<b>Inspeccion post-operación</b>							
							
							
							
							
							
	4.- Deberan asegurarse que una vez el finished board unit se haya ingresado al chasis, este quede fijo cerrando ambas pestañas que se encuentran a los costados de las unidades.						

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	24	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<b>NE 8000 X Series</b>				
	5.- Lo siguiente va ser dirigirnos a la parte trasera del chasis y remover el panel falso trasero. Para este es necesario utilizar un taladro calibrado de 7kg/n				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>					
<p>Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones</p> <p>Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.</p> <p>Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.</p> <p>No colocar chasis uno sobre otro.</p>	6.- Ya una vez removido todos los tornillos, lo sujetamos de la manija y lo separamos del chasis de la siguiente manera				
<b>Inspeccion post-operación</b>	<div></div>				

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8				
	Aprobacion:		Pagina	25	De	33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>					
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<b>NE 8000 X Series</b>					
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	7.- Una vez con la aprterua de la parte trasera del chasis, ubicamos el filler del SFU					
	<div></div>					
<b>Inspeccion post-operación</b>	8.- Esta pieza debera removerse para hacer espacio para la unidad SFU					
						








<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	26	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<b>NE 8000 X Series</b>				
	7.- Una vez se tenga la parte trasera del chasis abierta y se haya removido el filler,procedemos a desempacar las siguientes piezas:				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>					
<p>Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones</p> <p>Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.</p> <p>Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.</p> <p>No colocar chasis uno sobre otro.</p>	<div>SFU</div> 				
<b>Inspeccion post-operación</b>	<div>LPU (x2)</div> 				



<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8				
	Aprobacion:		Pagina	27	De	33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>					
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<b>NE 8000 X Series</b> <p>9.- La unidad SFU debere colocarse en lugar del filler que recién removimos. Para esto, antes de colocarlo, debemos abrir ambas pestañas que van a sujetar el SFU en lugar.</p> <div></div> <p>10.- Ya abierta las pestañas del SFU, colocamos esta dentro del chasis tal como se muestra en la imagen. Deberan asegurar cerrar las pestañas para que esta quede fija dentro del chasis.</p> <div></div>					
<b>Inspeccion durante el procesos</b>						
<p>Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones</p> <p>Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.</p> <p>Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.</p> <p>No colocar chasis uno sobre otro.</p>						
<b>Inspeccion post-operación</b>						

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	28	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <div><p>Utilice su equipo de proteccion personal</p><div></div></div>	<b>NE 8000 X Series</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>11.- Paso siguiente es colocarle los LPU´s. Para esto, en la parte frontal será necesario remover ambas piezas (pedir nombres) del lado donde se encuentra el SFU recién instalado.</p> <p>12.- Asegurarse de unicamente quitar 2 fillers del LPU por cada unidad de SFU instalada en la parte trasera.</p> <div></div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	29	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<b>NE 8000 X Series</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	13.- Tomamos el primero LPU e ingresamos en el primer slot vacio tal como se muestra en la imagen.				
<p>Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones</p> <p>Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.</p> <p>Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.</p> <p>No colocar chasis uno sobre otro.</p>	<div></div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>	14.- La instalacion deberá verse de la siguiente manera una vez se hayan instalado ambos LPU's.				
					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	30	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.	<b>NE 8000 X Series</b>				
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	Cuando se realice el ensamble, deberán asegurar de que las pestañas de las tarjetas esten cerradas y todos los tornillos esten puestos de manera correcta.				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<div><div></div></div>				
Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones  Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.  Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.  No colocar chasis uno sobre otro.					
<b>Inspeccion post-operación</b>					



<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	31	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> <div></div>	<b>NE 8000 F8 Series</b> <p>Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetas sigue las instrucciones del el SOP: <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b>. Para el caso de que requiera transceivers, consultar la pagina 7 de este SOP.</p> <p>1.- Antes de iniciar el ensamble se deben remover los fillers (solamente los de los slots donde se van a ensamblar tarjetas), Para esto unicamente se necesita mantener presionadas ambas pestañas y al mismo tiempo jalarlas para retirar los fillers.</p> <div></div>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones</p> <p>Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.</p> <p>Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.</p> <p>No colocar chasis uno sobre otro.</p>				
<b>Inspeccion post-operación</b>	<p>2. Despues ensambla las tarjetas según lo indique la configuración.</p> <div></div>				

 <b>Instrucciones de trabajo (SOP)</b>	<b>Producto Aplicable:</b>	NE	<b>Originador</b>	Fecha:	Edicion
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble NE			
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	<b>Aprobacion:</b>		Pagina	32	De 33
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo. <div>             Utilice su equipo de proteccion personal              </div>	<b>NE 8000 F8 Series</b>				
	3. Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para fijarlas en lugar. <div>   </div>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	4. Una vez se fijen las tarjetas al subrack se utilizará un taladro calibrado a 13 +/- 1.2 kgf.cm y punta PH2 para terminar de ensamblarlas al subrack. <div>   </div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>					



<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	NE	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	17/Jun/2024	Ñ
	Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
	Motivo del Cambio:	Se agrega metodo de ensamble para NE 8000 F8			
	Aprobacion:		Pagina	33	De
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>				
<p>Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones. Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<b>NE 8000 F8 Series</b>				
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	<p>*Retirar la Qualification de proveedor y reemplazarla con la etiqueta que se imprime en el proceso, como se muestra a continuación:</p> <div></div>				
<b>Inspeccion post-operación</b>					