Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	1	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o aclaracón 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 los equipos tengan su kit de accesorios.

Valida que cada unidad tenga sus tornillos

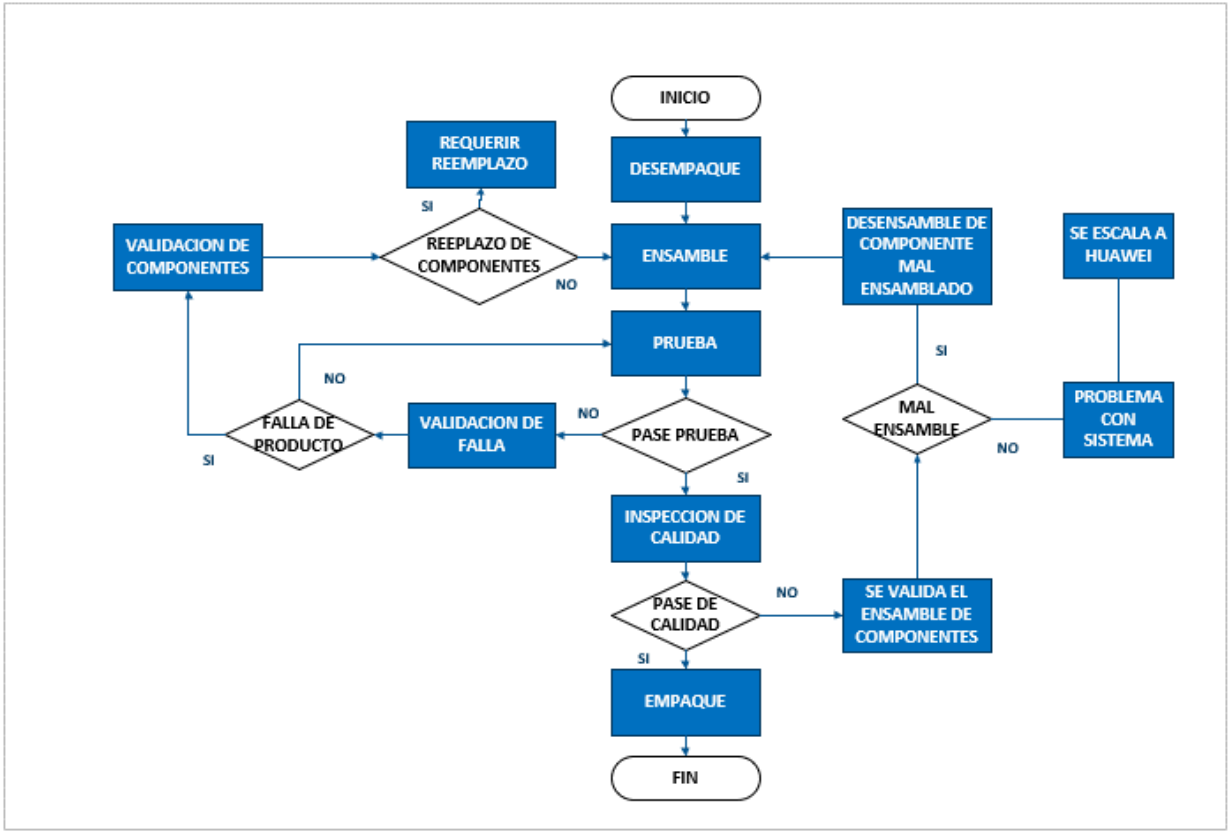
Valida que los carros transportadores y las tarimas se encuentren aterrizados con una cadena.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

Diagrama de Flujo

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



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	2	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o aclaracón 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

Asegurate que la unidad se encuentre en buen estado

Valida que cada unidad tenga sus tornillos

Valida que las mesas transportadoras y las tarimas se encuentren aterrizadas con una cadena.

Valida que los equipos tengan su kit de accesorios.

Inspeccion post-operación

Verifica que **no** se ocasionaron daños al item durante el desempaque.

Las tarjetas se ingresarán a ATO en carros transportadores con separadores

Todos los items debe ingresar a ATO en mesa, carro o tarima transportadora.

Instrucciones de operación:

Ingreso a ATO.

Despues de desempacar el item:

a) Si el item es un subrack; se debera colocar sobre una mesa transportadora.

b) Si el item es un gabinete con tarima incluida; se colocará sobre una tarima transportadora.

***** Despues que el item este sobre una mesa o tarima transportadora (según sea el caso) se podra ingresar a ATO.

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	3	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o acalarcion 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 recubiertos de nitrilo

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 docuementos 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.

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

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

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	4	**De** 34

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

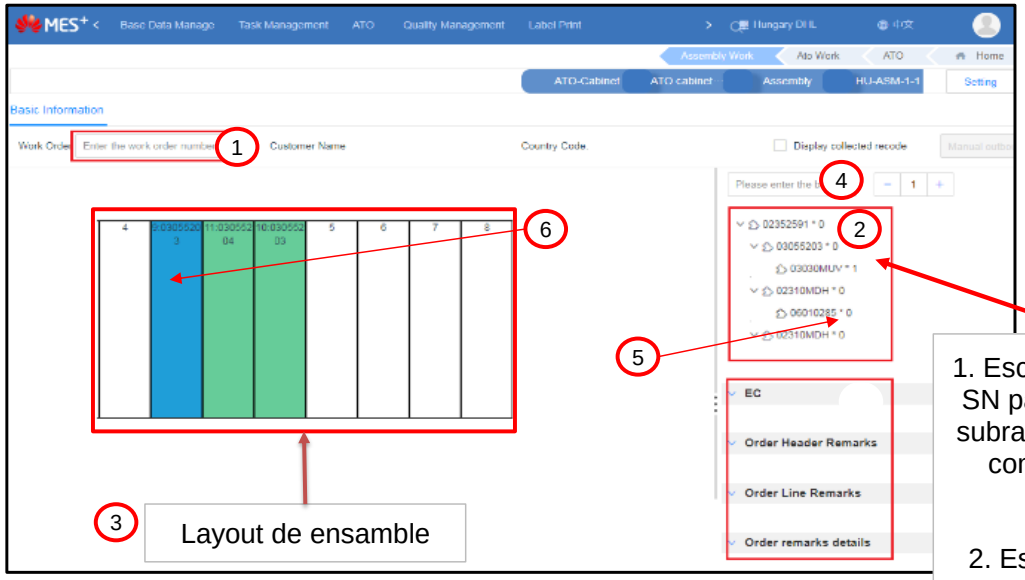
Manda la unidad a la siguiente estacion.

Instrucciones de operación:

Ensamble, Material Collection en sistema

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

1. En la pantalla de Assembly Work, escanea la Work order a trabajar, en automatico el sistema arrojara la etiqueta de certificacion o **Qualification Card.**
2. En la parte derecha de la pantalla nos mostrara los items a escanear en la orden.
3. En el centro de la pantalla te mostrara la el diagrama de ensamble del producto.
4. Esacanear 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.

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 ensambles.

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

Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o aclaracón 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

Asegurate de validar el material correctamente.

Todos los documentos y etiquetas del ensamble deben estar juntas dentro de una bolsa rosa.

Inspeccion post-operación

Asegurate de colocar la unidad en el area de ensamble

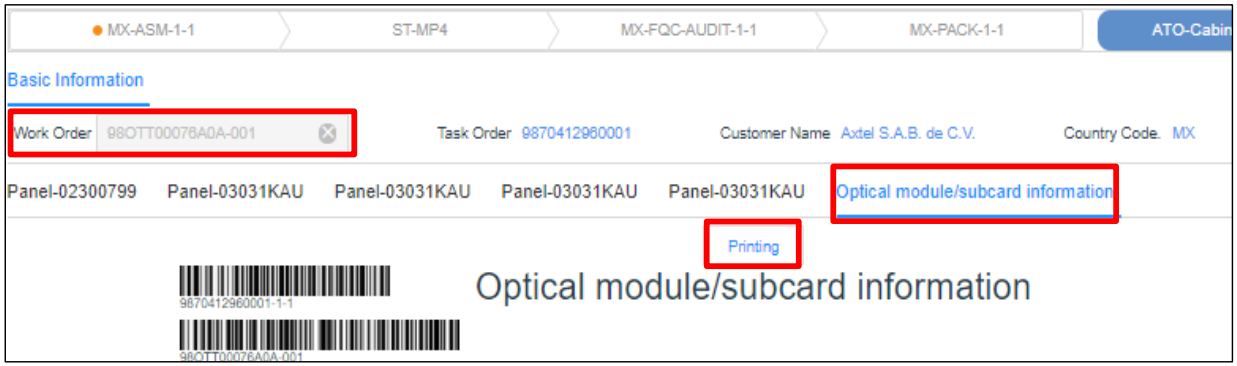
Todos los documentos deberan estar dentro de una bolsa rosa.

Instrucciones de operación:

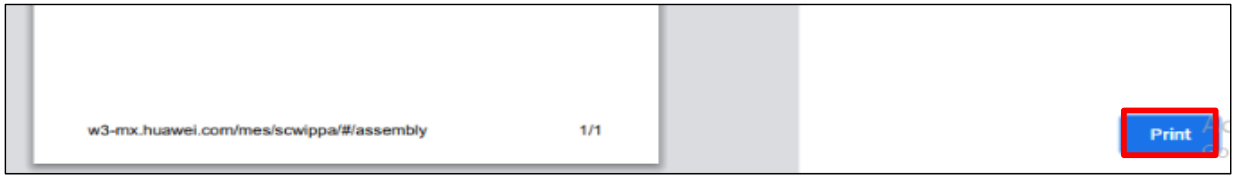
Impresión de configuracion de transceivers.

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 **Optical module/subcard information,** Da clic en **printing**.



Clic en **print**.



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

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

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	6	**De**	34

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 proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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 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:

Configuracion de transceiver

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

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

31/5/2021 Assembly Work

Optical module/subcard information

Original Contract No.	Task Order	Sales Order	Cabinet No.	Operation Station	ASM Dept
000604210331 1B	9936785830001	993678583	1	MX_ZL_TRANSMIT1	MSCA

Number of Boards	03033HCK : 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 S: 5/03033HCK	
34060613	34061645

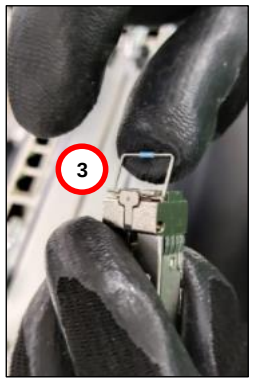
C: A S: 4/03033HCK	
34060613	34061645

C: A S: 6/03033PUL	
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 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:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	7	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o aclaracón 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

Asegurate de validar el material correctamente.

Todos los documentos y etiquetas del ensamble deben estar juntas dentro de una bolsa rosa.

Procura no forzar la entrada del transceiver, valida bien cada ranura antes de ensamblarlo.

Valida que el transceiver entre de manera correcta

Inspeccion post-operación

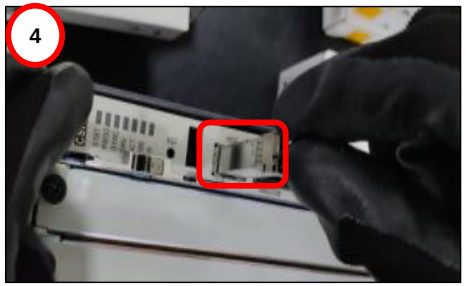
Asegurate de colocar la unidad en el area de ensamble

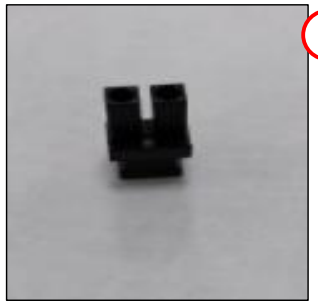
Todos los documentos deberan estar dentro de una bolsa rosa.

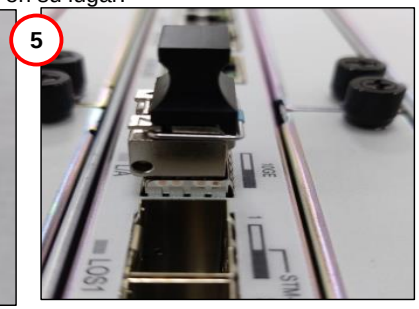
Instrucciones de operación:

Ensamble de tranceivers.

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







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

Sigue los pasos indicados en la pagina 5 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 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.
4. **Utiliza un torque con calibracion 3.0 +/- 0.3 kgf.cm para atornillar el modulo.**

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

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

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	8	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Cualquier duda o aclaracón 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

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	9	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

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

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

Asegurate de colocar las tarjetas correctamente.

Asegurate de haber escaneado el serial correcto.

Valida que el torque este calibrado y que la punta es la adecuada

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.

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 40E-X3A

Para impresion de etiquetas y el ensamble de las tarjetas y transceivers sigue las instrucciones del el SOP: **ZLGDL-I0021 ATO MES+**

Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.

Para algunas tarjetas sera necesario atornillarlas al subrack, para ello utiliza un **torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm** con un punta PH2.

*Retirar la Qualification de proveedor, reemplasarla por la Qualification que se imprime durante el proceso. Colocala como muestra la imagen

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	10	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

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 serial correcto.

Valida que el torque este calibrado y que la punta es la adecuada

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.

Inspeccion post-operación

Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados

Valida que todas las tarjetas esten perfectamente ensambladas.

No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.

Instrucciones de operación:

NE 40E-X8A

Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetas y transceivers sigue las instrucciones del el SOP: **ZLGDL-I0021 ATO MES+**

NE40E-X8A

*Retirar la Qualification de proveedor, reemplazarla por la Qualification que se imprime durante el proceso. Colocala como muestra la imagen

Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.

Para algunas tarjetas sera necesario atornillarlas al subrack, para ello utiliza un **torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm** con un punta PH2.

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	11	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

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

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

Asegurate de colocar las tarjetas correctamente

Asegurate de haber escaneado el serial 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.

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

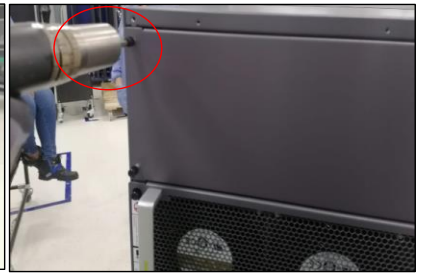
Valida que todas las tarjetas esten perfectamente ensambladas.

No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.

Instrucciones de operación:

NE 40E-X8A

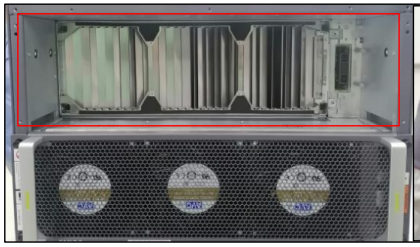
Retira el cover que cubre el lugar donde se ensamblaran los **FAN** con un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm y punta PH 2.



Valida que la orientación del fan se correcta antes de ensamblar

1.- Letras de manera horizontal de izquierda a derecha en la parte inferior del FAN

2.- En la parte superior del FAN tiene las letras TOP que indica la direccion correcta al momento de colocar



Utiliza un desatornillador calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.c y una punta PH2 para atornillar los FAN

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	12	**De**	34

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

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 40E-M

NE 40E-M2K

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	13	**De**	34

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 serial correcto.

Valida que el torque este calibrado

Asegurate 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.

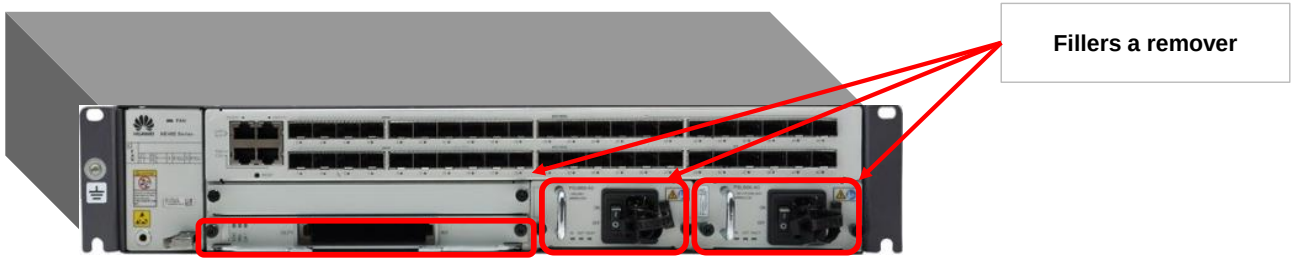
No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.

Instrucciones de operación:

NE 40E-M2K

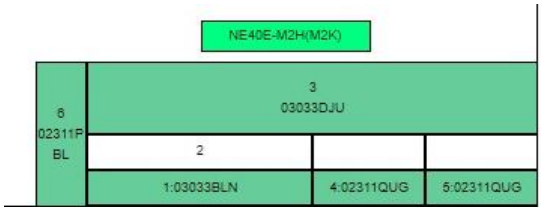
Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetas y transceivers sigue las instrucciones del el SOP: **ZLGDL-I0021 ATO MES+**

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



Despues ensambla las tarjetas según lo indique la configuración.

Imagen ilustrativa



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	14	**De** 34

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 serial correcto.

Valida que el torque este calibrado

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

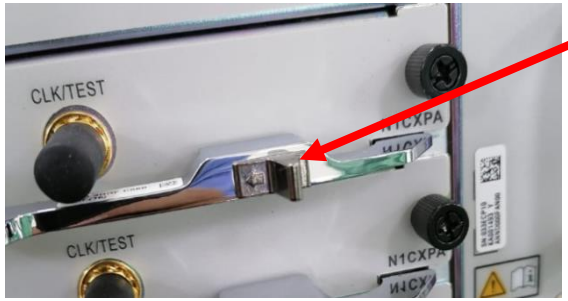
Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas.

No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.

Instrucciones de operación:

NE 40E-M2K

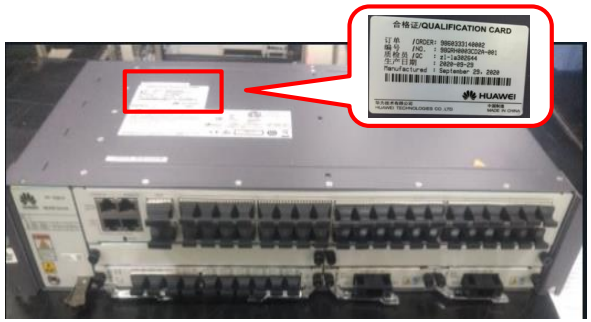
1. Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.
2. Para algunas tarjetas sera necesario atornillarlas al subrack, para ello utiliza un **torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm** con un punta PH2.



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

Despues de colocar los seguros correctamente, asegurate de atornillar 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:



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	15	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000

NE 8000-1A

NE 8000-M8

NE 8000-M14

NE 8000-M1C

NE 8000 X series (X4, X8, X16)

NE 8000 F8

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	16	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

Validar que los slot vacios esten cubiertos con tapones

Validar que la etiqueta qualification card tenga la informacion correcta.

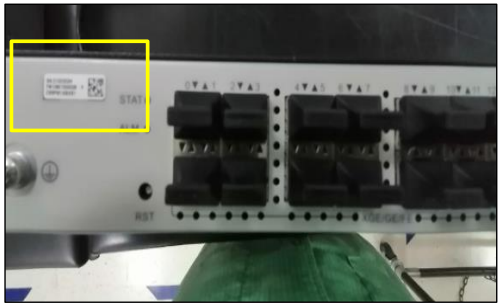
Colocar la etiqueta qualification correctamente alineada.
No colocar chasis uno sobre otro.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000-1A

1.- Para impresión de etiquetas y el ensamble de tranceivers sigue las instrucciones del el SOP: **ZLGDL-I0021 ATO MES+**



*Retirar la Qualification de proveedor, reemplasarla por la Qualification que se imprime durante el proceso. Colocala como muestra la imagen

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	17	**De**	34

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

Asegurate de 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.

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.

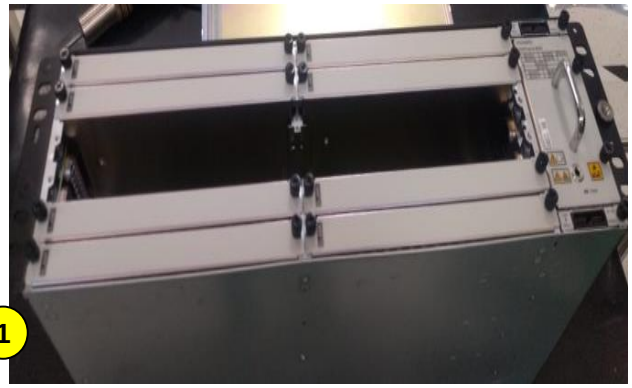
Si la tarjeta o subcard no se inserta completamente, retire la tarjeta y localice el problema. No fuerce la tarjeta en la ranura.

Instrucciones de operación:

NE 8000-M8

Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetasy tranceivers sigue las instrucciones del el SOP: **ZLGDL-I0021 ATO MES+**

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



Despues ensambla las tarjetas según lo indique la configuración.

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	18	**De**	34

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.

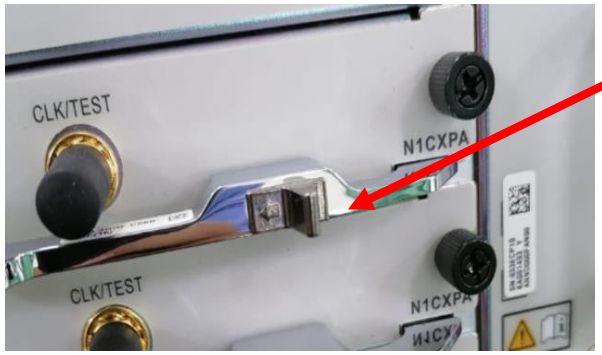
No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.

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

4. Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.
5. 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:

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	19	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

Valida que los slot donde se colocaran las tarjetas 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

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-M14

Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetasy tranceivers sigue las instrucciones del el SOP: **ZLGDL-I0021 ATO MES+**

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

2. Despues ensambla las tarjetas según lo indique la configuración.

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	20	**De** 34

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.

Aseguare de haber escaneado el serial correcto.

Valida que el torque este calibrado

Asegurate 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

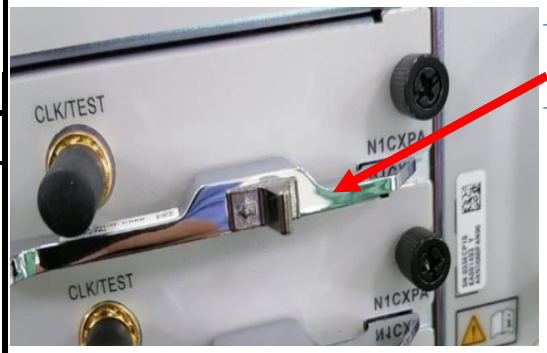
Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas.

No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.

Instrucciones de operación:

NE 8000-M14

3. Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para asegurar las tarjetas.
4. Para atornillar las tarjetas al subrack, utiliza un torque calibrado a **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, atornillar 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:

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	21	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000-M1C

1.- Para impresión de etiquetas y el ensamble de tranceivers sigue las instrucciones del el SOP: **ZLGDL-I0021 ATO MES+**

*Retirar la Qualification de proveedor, reemplasarla por la Qualification que se imprime durante el proceso. Colocala como muestra la imagen

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	22	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

1.- Al recibir las piezas para el ensamble del NE8000 x Series, primero se deberá desempacar los numeros de parte 03050EYK y 02353CWC.

03050EYK – Finished board unit (x 2)

02353CWC – Chasis

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	23	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

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:

Para quitar los fillers, asegura presionar las pestañas de ambos costados hacia adentro y despues jalarlos.

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.

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

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

6.- Ya una vez removido todos los tornillos, lo sujetamos de la manija y lo separamos del chasis de la siguiente manera

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

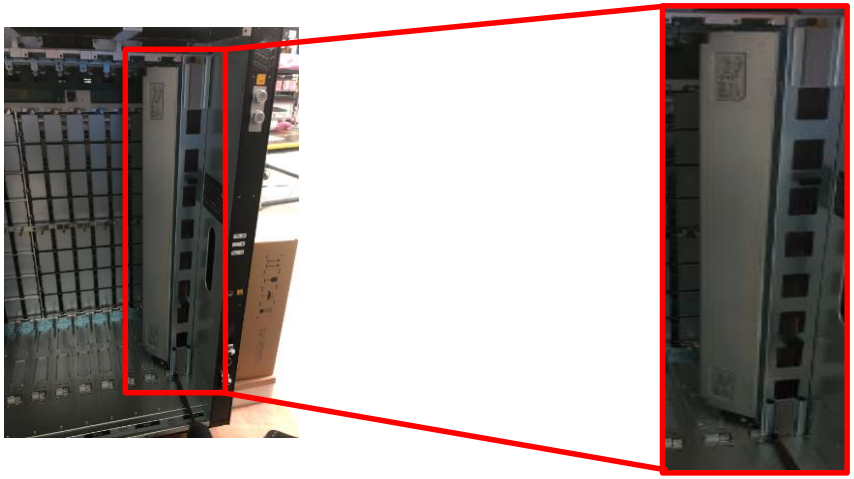
No colocar chasis uno sobre otro.

Inspeccion post-operación

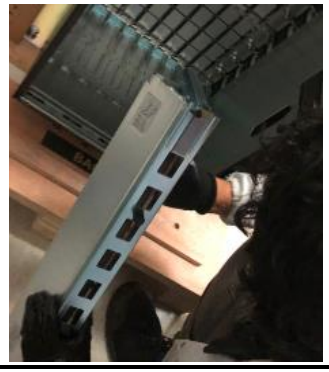
Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

7.- Una vez con la aprterua de la parte trasera del chasis, ubicamos el filler del SFU



8.- Esta pieza debera removerse para hacer espacio para la unidad SFU



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	26	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

7.- Una vez se tenga la parte trasera del chasis abierta y se haya removido el filler,procedemos a desempacar las siguientes piezas:

SFU

LPU (x2)

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

9.- La unidad SFU debere colocarse en lugar del filler que recien removimos. Para esto, antes de colocarlo, debemos abrir ambas pestañas que van a sujetar el SFU en lugar.

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.

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	28	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

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 recien instalado.

12.- Asegurarse de unicamente quitar 2 fillers del LPU por cada unidad de SFU instalada en la parte trasera.

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

13.- Tomamos el primero LPU e ingresamos en el primer slot vacio tal como se muestra en la imagen.

14.- La instalacion deberá verse de la siguiente manera una vez se hayan instalado ambos LPU´s.

Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O	
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE				
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes				
Aprobacion:		**Pagina**	30	**De**	34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

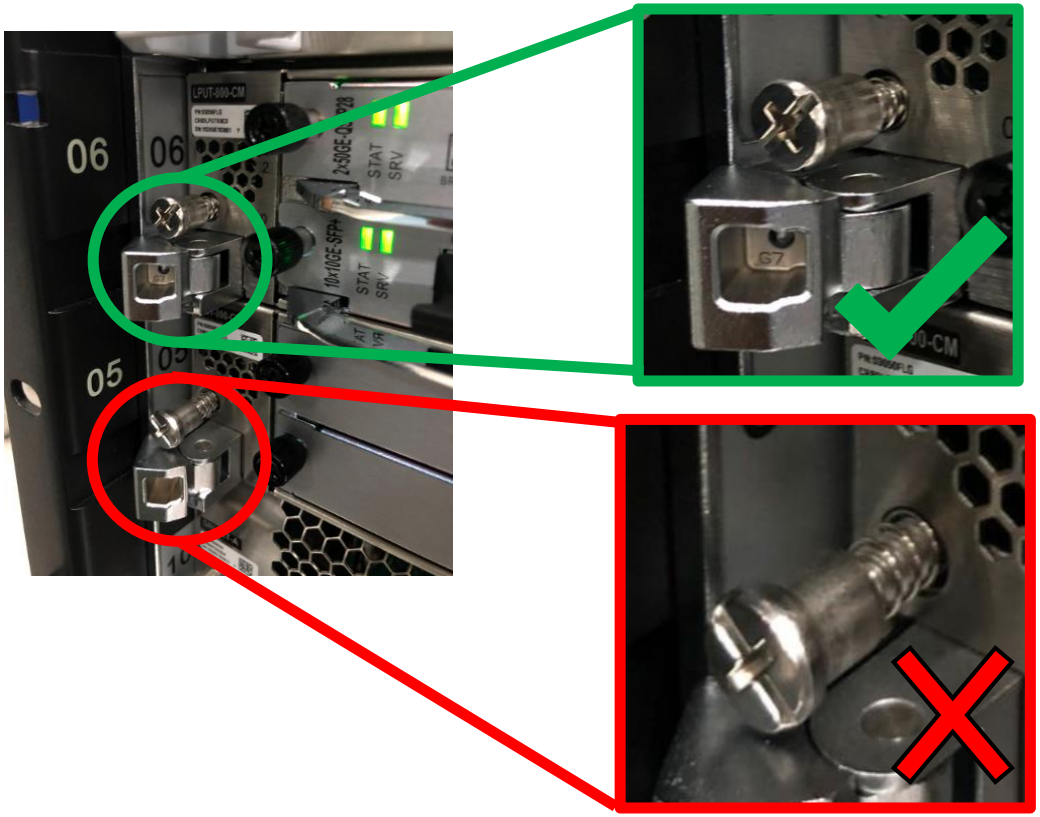
No colocar chasis uno sobre otro.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 X Series

Cuando se realice el ensamble, deberán asegurar de que las pestañas de las tarjetas esten cerradas y todos los tonrillos esten puestos de manera correcta.



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	31	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

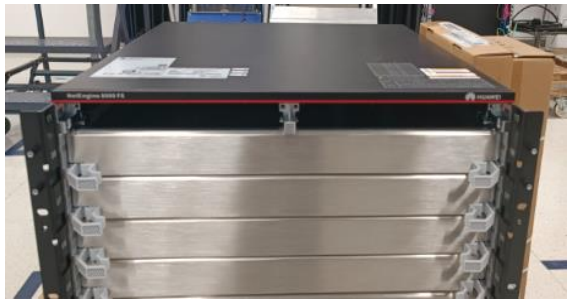
Instrucciones de operación:

NE 8000 F8 Series

Para impresión de etiquetas y el ensamble de las tarjetas sigue las instrucciones del el SOP: **ZLGDL-I0021 ATO MES+.** Para el caso de que requiera transceivers, consultar la pagina 7 de este SOP.

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.

2. Despues ensambla las tarjetas según lo indique la configuración.



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	32	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

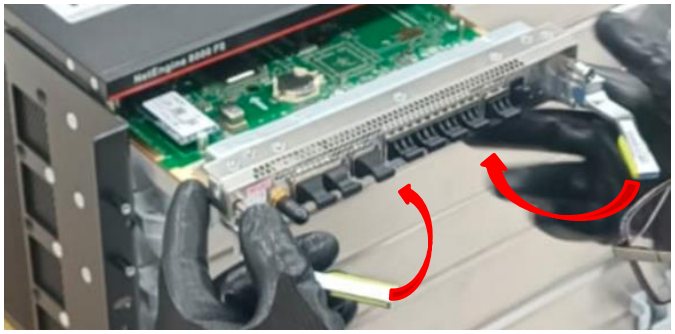
No colocar chasis uno sobre otro.

Inspeccion post-operación

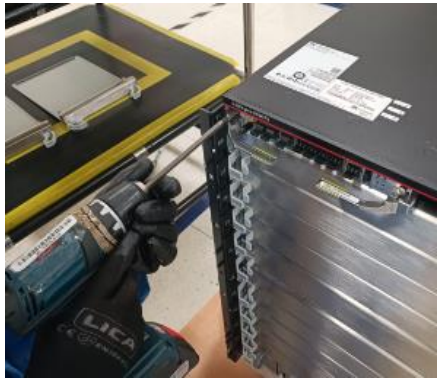
Instrucciones de operación:

NE 8000 F8 Series

3. Al insertar las tarjetas baja las palancas de expulsion para fijarlas en lugar.



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.



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	33	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

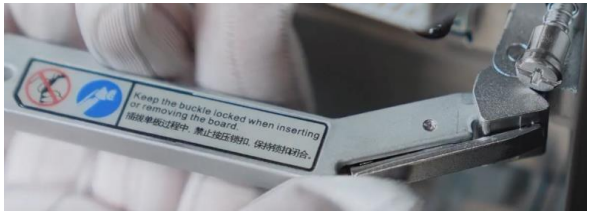
Instrucciones de operación:

NE 8000 F8 Series

5.- Para el caso que se requiera insertar una tarjeta madre FPIC, se deberá utilizar las palancas independientes, ubicadas al costado del chasis.

6.- Estas palancas se deberan colocar en la tarjeta de la siguiente manera:

7.- Una vez colocadas las palancas, se presionan para realizar el insertado adecuado de la tarjeta. Una vez insertado correctamente, se deberán retirar y colocar nuevamente al costado del chasis



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	NE	**Originador**	**Fecha:**	**Edicion**
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0053	Victor Rubio	07/Ago/2024	O
Nombre de la instrucción:	Ensamble NE			
Motivo del Cambio:	Se agrega página 33, uso de palancas independientes			
Aprobacion:		**Pagina**	34	**De** 34

Inspeccion pre-operación

Validar que el chasis se encuentre en buenas condiciones.
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo.

Utilice su equipo de proteccion personal

Inspeccion durante el procesos

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.

Inspeccion post-operación

Instrucciones de operación:

NE 8000 F8 Series

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