



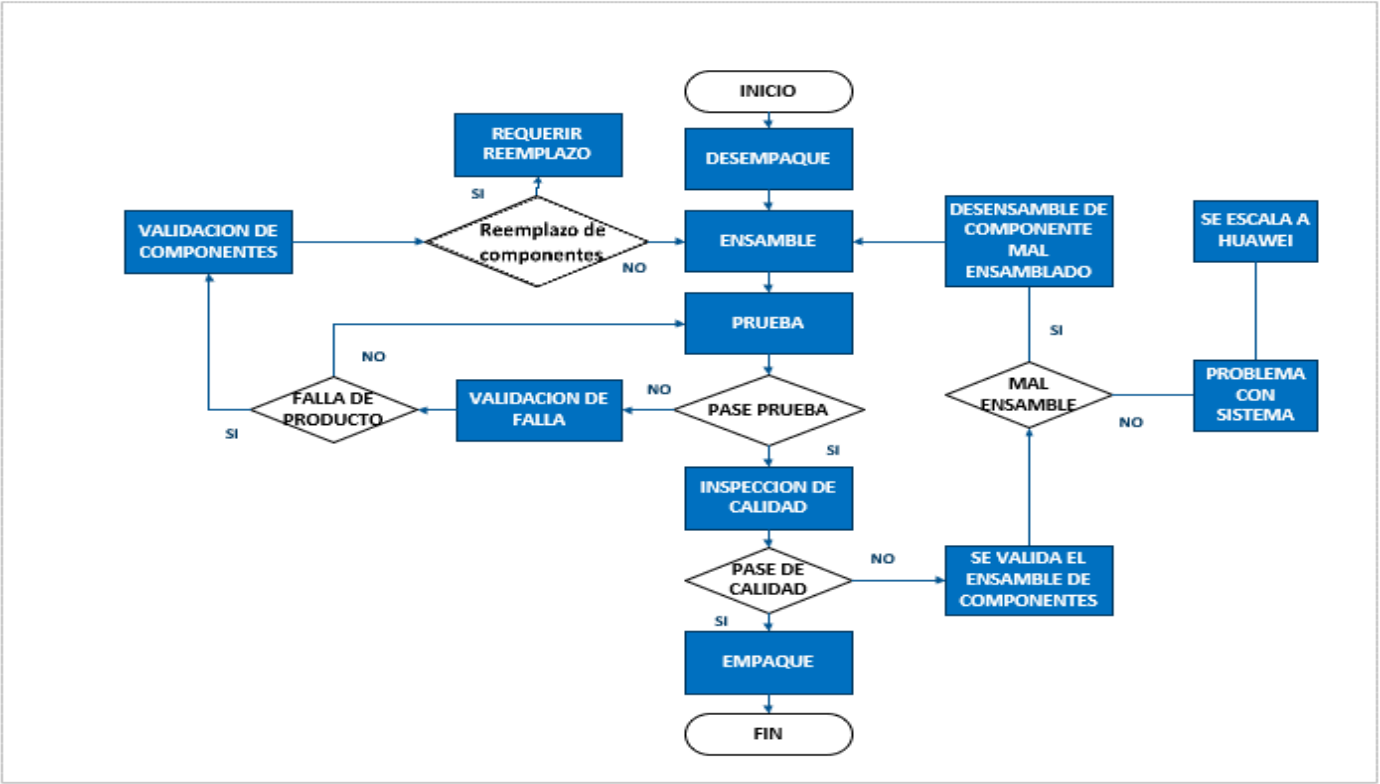
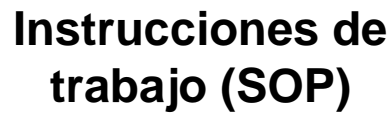


<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	1	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. De procesos.</div> <div>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</div> <div>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>1. Diagrama de Flujo</div> <div>El siguiente diagrama muestra el flujo a seguir durante el proceso por ATO.</div> <div></div>				
Inspeccion durante el procesos					
Inspeccion post-operación					



Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion	
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D	
Nombre de la instrucción:	Ensamble S's				
Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10				
Aprobacion:		Pagina	2	De	20














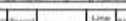
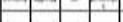
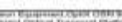

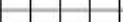


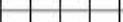


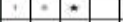
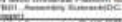

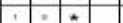


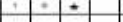
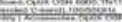

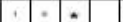


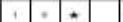


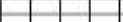


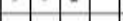


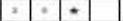


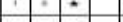
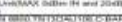




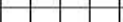


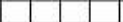



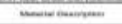
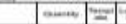






































Instrucciones de operación:

Inspeccion durante el procesos

Inspeccion post-operación

2. Validation de Production and Work order.

1. Requiere la hoja de configuracion de la unidad.
2. Imprime el Material List como lo indica el SOP **ZLGDL-10021 ATO MES+**
3. Valida que el material sea correcto y este completo.
4. Coloca dentro de una bolsa rosa ESD: Pick Note y hoja de configuracion.

Production and work order									
  									
 									
Product Name		Part Number		Revision		Drawing Number		Drawing Date	
Total Play Telecommunication SA de CV		EXPANSION 180 B VERACRUZ		0		EXPANSION 180 B VERACRUZ		0	
Project Name		Project Name		Project Name		Project Name		Project Name	
INFO LEON, Código CDR 9900 NQ4394		Piso		ATCO (ATCO-Gabete)		Piso		ATCO (ATCO-Gabete)	
Material		Material		Material		Material		Material	
Material		Material		Material		Material		Material	
Material		Material		Material		Material		Material	
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
  									
 									







Nota: En caso de que la orden cuente con algún requerimiento especial o REMARK, aparecera en esta sección.







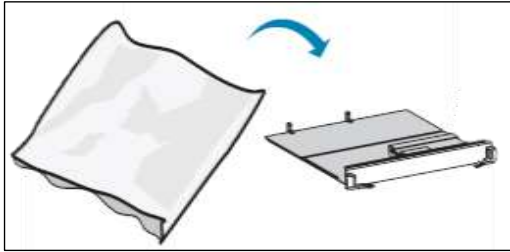
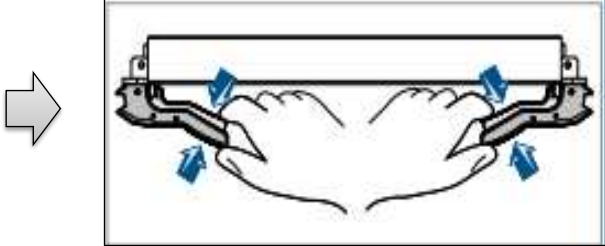
<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	3	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Validar que los modulos y tarjetas se encuentren en buen estado Los modulos deben estar sobre un carro al momento de ingresar a ATO.</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>3. Ingreso a ATO e Inspeccion</div> <div>1. Verifica que el item es correcto (corrobora con el pick note), sacalo de la caja, coloca el item en una mesa para transportar material y retira la bolsa con cuidado de no romperla.</div> <div>2. Revisa que el item se encuentre libre de cualquier deformacion, como golpes, raspones o manchas.</div>				
Inspeccion durante el procesos	<div></div>				
Inspeccion post-operación					

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion																																																																																															
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D																																																																																															
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's																																																																																																		
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10																																																																																																		
	Aprobacion:		Pagina	4	De	20																																																																																														
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:																																																																																																			
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	4. S9300																																																																																																			
	<div><div></div><div>S9303</div><div><table><tr><td colspan="3">SLOT3-LPU</td></tr><tr><td colspan="3">SLOT2-LPU</td></tr><tr><td colspan="3">SLOT1-LPU</td></tr><tr><td>SLOT4-MCU</td><td colspan="2">SLOT5-MCU</td></tr><tr><td>PWR1</td><td>PWR2</td><td>PoE</td></tr></table></div></div> <div><div></div><div>S9306</div><div><table><tr><td colspan="9">SLOT6-LPU</td></tr><tr><td colspan="9">SLOT5-LPU</td></tr><tr><td colspan="9">SLOT4-LPU</td></tr><tr><td colspan="9">SLOT8-SRU</td></tr><tr><td colspan="9">SLOT7-SRU</td></tr><tr><td colspan="9">SLOT3-LPU</td></tr><tr><td colspan="9">SLOT2-LPU</td></tr><tr><td colspan="9">SLOT1-LPU</td></tr><tr><td>PWR1</td><td>PWR2</td><td>PWR3</td><td>PWR4</td><td>CMU1</td><td>CMU2</td><td>PoE</td><td>PoE</td><td>PoE</td></tr></table></div></div>					SLOT3-LPU			SLOT2-LPU			SLOT1-LPU			SLOT4-MCU	SLOT5-MCU		PWR1	PWR2	PoE	SLOT6-LPU									SLOT5-LPU									SLOT4-LPU									SLOT8-SRU									SLOT7-SRU									SLOT3-LPU									SLOT2-LPU									SLOT1-LPU									PWR1	PWR2	PWR3	PWR4	CMU1	CMU2	PoE	PoE
SLOT3-LPU																																																																																																				
SLOT2-LPU																																																																																																				
SLOT1-LPU																																																																																																				
SLOT4-MCU	SLOT5-MCU																																																																																																			
PWR1	PWR2	PoE																																																																																																		
SLOT6-LPU																																																																																																				
SLOT5-LPU																																																																																																				
SLOT4-LPU																																																																																																				
SLOT8-SRU																																																																																																				
SLOT7-SRU																																																																																																				
SLOT3-LPU																																																																																																				
SLOT2-LPU																																																																																																				
SLOT1-LPU																																																																																																				
PWR1	PWR2	PWR3	PWR4	CMU1	CMU2	PoE	PoE	PoE																																																																																												
Inspeccion durante el procesos																																																																																																				
Inspeccion post-operación																																																																																																				

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	5	De
<div>Inspeccion pre-operación</div> <div>Valida que el modulo se encuentre en buen estado Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas Validar que el accesorio se encuentre junto con el modulo Utiliza guantes en todo momento</div> <div>Utilice su equipo de protección personal</div> <div></div>	<div>Instrucciones de operación:</div> <div>5. S9306 Ensamble de tarjetas</div> <div>Ensamble de tarjetas en MA5800-X2</div> <div>1.- Verifique en la hoja production and work order si la orden tiene requerimientos especiales o remarks a validar. (Vea la seccion Pick Note de este SOP)</div> <div>2. Antes de comenzar con el ensamble, asegurate que el modulo se encuentre en buen estado sin golpes e imperfecciones.</div> <div><div></div><div></div><div><div>Validar que el modulo tenga consigo dos bolsas de accesorios (21240209 & 21601921) y una caja como se muestra en las imagenes.</div></div></div> <div>3. Remueve los blank panel (fillers) de los slots donde se ensamblaran las tarjetas, valide el layout de ensamble en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection. Los fillers deberan ser desechados en el contenedor de residuos.</div> <div>4. Toma las tarjetas del carro transportador y procede a remover las bolsas ESD y procede a realizar el ensamble como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection.</div> <div>5. Levanta los seguros de las tarjetas, presionando y moviendo hacia afuera.</div> <div><div></div><div></div></div>				






<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	6	De
<h3>Inspeccion pre-operación</h3> <p>Todos lo modulos no deben de tener slot vacios Validar que el torque se encuentre calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm Validar que las tarjetas se encunetren en buen estado antes de ser ensambladas.</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> <div></div>	<h3>Instrucciones de operación:</h3> <h2>6. S9306 fuentes.</h2> <p>6. Ensambla las tarjetas en los slot que indica el sistema. 7. Presiona hacia adentro el seguro para asegurar la tarjeta.</p> <div></div> <p>8. Ensambla la fuente en el slot que indica el sistema. 9. Con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 desatornilla el seguro del blank panel. 10. Insertar la fuente en el slot que indica el sistema. 11. Asegura la fuente de acuerdo al tipo de fuente A o B.</p> <div><div><p>A. Despues de insertar la fuente, solo presiona el seguro para asegurar la fuente.</p><p>B. Despues de insertar la fuente, presiona el seguro y con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm atornilla el seguro.</p></div></div>				





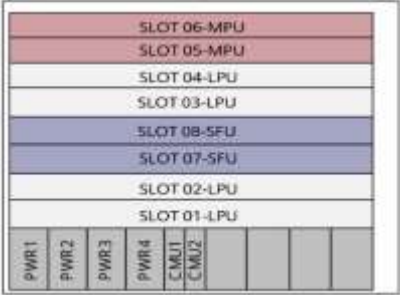



<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	7	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	7. S9306 Qualification card.				
	<div>Qualification card.</div> <div>1. Una vez terminado de ensamblar el modulo, sigue las instrucciones del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ sección Ensamble, Material Collection para imprimir la etiqueta Qualification Card. O para ree imprimir siga la sección Impresión de etiquetas.</div> <div>2. Despues de imprimir la etiqueta, remueve la etiqueta vieja que se encuentra en la parte superior del modulo.</div> <div>3. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.</div>				
Inspeccion durante el procesos	<div><div><div>Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</div><div>Validar que la informacion de la etiqueta coincida:</div><div>WO</div><div>Fecha</div><div>Numero de operador</div><div>Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.</div></div><div></div></div>				
Inspeccion post-operación					






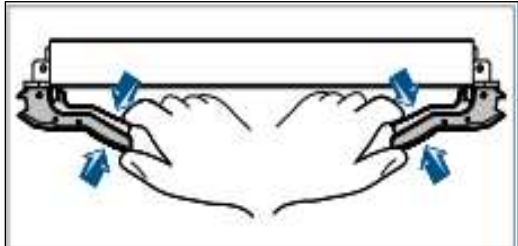
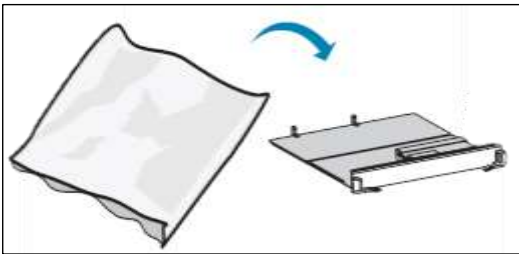
<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024		D	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's					
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10					
	Aprobacion:		Pagina	8	De	20	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div><p>Valida que el modulo se encuentre en buen estado</p><p>Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas</p><p>Validar que el accesorio se encuentre junto con el modulo</p><p>Utiliza guantes en todo momento</p><div><p>Utilice su equipo de proteccion personal</p><div></div></div></div>	8. S9306 Ensamble de tarjetas						
	Ensamble de tarjetas en S9303 1.- Verifique en la hoja production and work order si la orden tiene requerimientos especiales o remarks a validar. (Vea la seccion Pick Note de este SOP) 2. Antes de comenzar con el ensamble, asegurate que el modulo se encuentre en buen estado sin golpes e imperfecciones.						
Inspeccion durante el procesos	<div><div></div><div><div><p>Validar que el modulo tenga consigo una bolsa de accesorio como muestra la imagen.</p></div></div></div>						
<div><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>Si la tarjeta presenta problemas al ensamblarla, notifica a ing. De procesos</p><p>Si el modulo no cuenta con accesorios, notifica a tu supervisor y a encargado de calidad del tuno.</p><p>Validar que el torque a utilizar se encuentre calibrado a como dice la instruccion de trabajo</p></div>	<p>3. Remueve los blank panel (fillers) de los slots donde se ensamblaran las tarjetas, valide el layout de ensamble en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection. Los fillers deberan ser desechados en el contenedor de residuos.</p> <p>4. Toma las tarjetas del carro transportador y procede a remover las bolsas ESD y procede a realizar el ensamble como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection.</p> <p>5. Levanta los seguros de las tarjetas, presionando y moviendo hacia afuera.</p>						
Inspeccion post-operación	<div><div></div><div></div></div>						

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	9	De





<h3>Inspeccion pre-operación</h3> <p>Todos lo modulos no deben de tener slot vacios Validar que el torque se encuentre calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm Validar que las tarjetas se encuentren en buen estado antes de ser ensambladas.</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> <div></div>	<h3>Instrucciones de operación:</h3> <h2>9. S9303 Ensamble de fuentes.</h2> <p>6. Ensambla las tarjetas en los slot que indica el sistema. 7. Presiona hacia adentro el seguro para asegurar la tarjeta.</p> <div></div> <p>8. Ensambla la fuente en el slot que indica el sistema. 9. Con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 desatornilla el seguro del blank panel. 10. Insertar la fuente en el slot que indica el sistema. 11. Asegura la fuente de acuerdo al tipo de fuente A o B.</p> <div><div><p>A. Despues de insertar la fuente, solo presiona el seguro para asegurar la fuente.</p><p>B. Despues de insertar la fuente,presiona el seguro y con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm atornilla el seguro.</p></div></div>
<h3>Inspeccion durante el procesos</h3> <p>Validar que los slot se encuentren en buen estado Validar que las fuentes se hayan ensamblado correctamente. Asegurar las tarjetas y las fuentes presionando los seguros. Si alguna tarjeta o fuente no es posible ensamblarla, notifica a tu supervisor y encargado del area de calidad. Utiliza punta PH2 (Philips).</p>	
<h3>Inspeccion post-operación</h3> <p>Validar que las tarjetas se encuentren correctamente ensambladas y alineadas. Validar que los tornillos se encuentren atornillados.</p>	



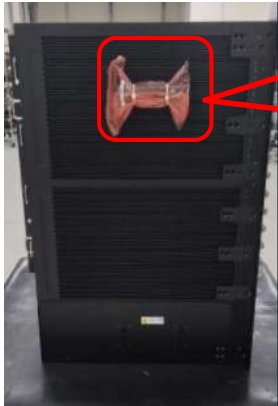


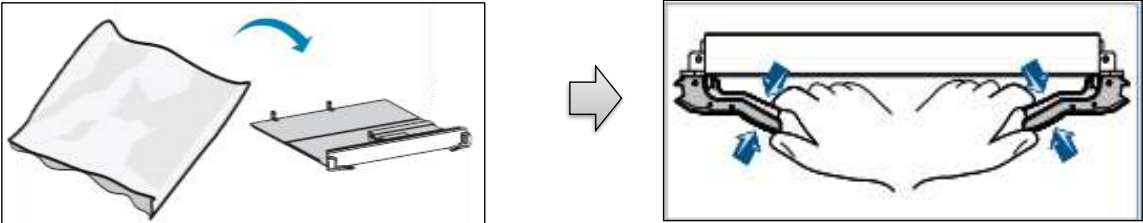
<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	10	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	10. S9303 Qualification card.				
	<div>Qualification card.</div> <div>1. Una vez terminado de ensamblar el modulo, sigue las instrucciones del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ sección Ensamble, Material Collection para imprimir la etiqueta Qualification Card. O para ree imprimir siga la sección Impresión de etiquetas.</div> <div>2. Despues de imprimir la etiqueta, remueve la etiqueta vieja que se encuentra en la parte superior del modulo.</div> <div>3. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.</div>				
Inspeccion durante el procesos	<div><div>Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</div><div>Validar que la informacion de la etiqueta coincida:</div><div>WO</div><div>Fecha</div><div>Numero de operador</div><div>Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.</div></div>				
Inspeccion post-operación	<div><div></div><div><div>合格证/QUALIFICATION CARD</div><div>订单 /ORDER: 3307947310001</div><div>编号 /NO. : 98QLE00000A7A-001</div><div>质检员 /QC : 00317002</div><div>生产日期 : 2021-01-08</div><div>Manufactured : January 8, 2021</div><div></div><div> HUAWEI</div><div>华为技术有限公司 HUAWEI TECHNOLOGIES CO., LTD. 中国制造 MADE IN CHINA</div></div></div>				

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	S´s	Originador	Fecha:	Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S´s				
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10				
	Aprobacion:		Pagina	11	De	20
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:					
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	11. S12700-E					
	<div><div>S12700E-4</div><div></div></div> <div><div>S12700E-8</div><div></div></div>					
Inspeccion durante el procesos						
Inspeccion post-operación						



<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	12	De
<h3>Inspeccion pre-operación</h3> <p>Valida que el modulo se encuentre en buen estado Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas Validar que el accesorio se encuentre junto con el modulo Utiliza guantes en todo momento</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<h3>Instrucciones de operación:</h3> <h2>12. S12700E-4 Ensamble de tarjetas</h2> <h4>Ensamble de tarjetas en S12700E-4</h4> <p>1.- Verifique en la hoja production and work order si la orden tiene requiremientos especiales o remarks a validar. (Vea la seccion Pick Note de este SOP)</p> <p>2. Antes de comenzar con el ensamble, asegurate que el modulo se encuentre en buen estado sin golpes e imperfecciones.</p> <div><div>Validar que el modulo tenga consigo una bolsa de accesorio y una caja como muestra la imagen.</div></div> <p>3. Remueve los blank panel (fillers) de los slots donde se ensamblaran las tarjetas, valide el layout de ensamble en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection. Los fillers deberan ser desechados en el contenedor de residuos.</p> <p>4. Toma las tarjetas del carro transportador y procede a remover las bolsas ESD y procede a realizar el ensamble como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection.</p> <p>5. Levanta los seguros de las tarjetas, presionando y moviendo hacia afuera.</p> <div></div>				

<div></div> <div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Cesar Gutierrez	Fecha:	21/Jun/2024	Edicion	D	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez		21/Jun/2024				D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's							
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10							
	Aprobacion:		Pagina		13	De	20		
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:								
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>13.- S12700E-4 Ensamble de fuentes</div> <div><div><div>6. Ensambla las tarjetas en los slot que indica el sistema.</div><div>7. Presiona hacia adentro el seguro para asegurar la tarjeta.</div></div><div></div></div>								
	Inspeccion durante el procesos	<div><div>Validar que los slot se encuentren en buen estado</div><div>Validar que las fuentes se hayan ensamblado correctamente.</div><div>Asegurar las tarjetas y las fuentes presionando los seguros.</div><div>Si alguna tarjeta o fuente no es posible ensamblarla, notifica a tu supervisor y encargado del area de calidad.</div><div>Utiliza punta PH2 (Philips).</div></div>							
Inspeccion post-operación	<div><div><div>8. Ensambla la fuente en el slot que indica el sistema.</div><div>9. Con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 desatornilla el seguro del blank panel.</div><div>10. Insertar la fuente en el slot que indica el sistema.</div><div>11. Asegura la fuente de acuerdo al tipo de fuente A o B.</div></div><div><div><div><div>A. Despues de insertar la fuente, solo presiona el seguro para asegurar la fuente.</div></div><div><div>B. Despues de insertar la fuente, presiona el seguro y con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm atornilla el seguro.</div></div></div></div></div>								

 Instrucciones de trabajo (SOP)	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024		D	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's					
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10					
	Aprobacion:		Pagina	14	De	20	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	14.- S12700E-4 Qualification card						
	Qualification card. 1. Una vez terminado de ensamblar el modulo, sigue las instrucciones del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ sección Ensamble, Material Collection para imprimir la etiqueta Qualification Card. O para reimprimir siga la sección Impresión de etiquetas . 2. Despues de imprimir la etiqueta, remueve la etiqueta vieja que se encuentra en la parte superior del modulo. 3. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.						
Inspeccion durante el procesos							
Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado. Validar que la informacion de la etiqueta coincida: WO Fecha Numero de operador Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.							
Inspeccion post-operación							




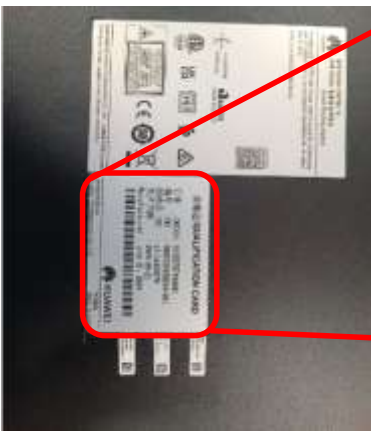

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	15	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Valida que el modulo se encuentre en buen estado</div> <div>Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas</div> <div>Validar que el accesorio se encuentre junto con el modulo</div> <div>Utiliza guantes en todo momento</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>15.- S12700E-8 Ensamble de tarjeta</div> <div>Ensamble de tarjetas en S12700E-4</div> <div>1.- Verifique en la hoja production and work order si la orden tiene requerimientos especiales o remarks a validar. (Vea la seccion Pick Note de este SOP)</div> <div>2. Antes de comenzar con el ensamble, asegurate que el modulo se encuentre en buen estado sin golpes e imperfecciones.</div> <div><div></div><div></div><div><div>Validar que el modulo tenga consigo 1 bolsa de accesorio (21240406) y una caja como se muestra en las imagenes.</div></div></div> <div>3. Remueve los blank panel (fillers) de los slots donde se ensamblaran las tarjetas, valide el layout de ensamble en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection. Los fillers deberan ser desechados en el contenedor de residuos.</div> <div>4. Toma las tarjetas del carro transportador y procede a remover las bolsas ESD y procede a realizar el ensamble como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection.</div> <div>5. Levanta los seguros de las tarjetas, presionando y moviendo hacia afuera.</div> <div></div>				
Inspeccion durante el procesos					
<div>Asegurate de colocar las tarjetas correctamente.</div> <div>Asegure de haber escaneado el serial correcto.</div> <div>Valida que el torque este calibrado</div> <div>Si la tarjeta presenta problemas al ensamblarla, notifica a ing. De procesos</div> <div>Si el modulo no cuenta con accesorios, notifica a tu supervisor y a encargado de calidad del tuno.</div> <div>Validarq ue el torque a utilizar se encuentre calibrado a como dice la instruccion de trabajo</div>					
Inspeccion post-operación					

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable: S's	Originador Cesar Gutierrez	Fecha: 21/Jun/2024	Edicion D
	Numero de Instrucción: ZLGDL-I0116	Ensamble S's		
	Nombre de la instrucción:	Se agrega método de ensamble para S8700-10		
	Motivo del Cambio:			
	Aprobacion:	Pagina 16	De 20	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:			
<div> Utilice su equipo de proteccion personal  </div>	<div> <h2>16.- S12700E-8 Ensamble de fuentes</h2> <p>6. Ensambla las tarjetas en los slot que indica el sistema.</p> <p>7. Presiona hacia adentro el seguro para asegurar la tarjeta.</p> <div>    </div> </div>			
Inspeccion durante el procesos	<p>8. Ensambla la fuente en el slot que indica el sistema.</p> <p>9. Con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 desatornilla el seguro del blank panel.</p> <p>10. Insertar la fuente en el slot que indica el sistema.</p> <p>11. Asegura la fuente de acuerdo al tipo de fuente A o B.</p> <div>    </div>			
Inspeccion post-operación	<div>  <div> <p>A. Despues de insertar la fuente, solo presiona el seguro para asegurar la fuente.</p> </div>  <div> <p>B. Despues de insertar la fuente, presiona el seguro y con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm atornilla el seguro.</p> </div> </div>			

 Instrucciones de trabajo (SOP)	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	17	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<p>Utilice su equipo de protección personal</p> 	17.- S12700E-8 Qualification card Qualification card. 1. Una vez terminado de ensamblar el modulo, siga las instrucciones del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ sección Ensamble, Material Collection para imprimir la etiqueta Qualification Card. O para ree imprimir siga la sección Impresión de etiquetas . 2. Despues de imprimir la etiqueta, remueve la etiqueta vieja que se encuentra en la parte superior del modulo. 3. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.				
Inspeccion durante el procesos Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado. Validar que la informacion de la etiqueta coincida: WO Fecha Numero de operador Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.					
Inspeccion post-operación					

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	18	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	18.- S8700-10 Retirar Fillers				
Inspeccion durante el procesos	<div>Ensamble de tarjetas en S8700-10</div> <div>1.- Verifique en la hoja production and work order si la orden tiene requerimientos especiales o remarks a validar. (Vea la seccion Pick Note de este SOP)</div> <div>2. Antes de comenzar con el ensamble, asegurate que el modulo se encuentre en buen estado sin golpes e imperfecciones.</div> <div></div> <div>3. Remueve los blank panel (fillers) de los slots donde se ensamblaran las tarjetas, valide el layout de ensamble en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection. Los fillers deberan ser desechados en el contenedor de residuos.</div> <div>4. Toma las tarjetas del carro transportador y procede a remover las bolsas ESD y procede a realizar el ensamble como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ en la sección Ensamble, Material Collection.</div> <div>5. Levanta los seguros de las tarjetas, presionando y moviendo hacia afuera.</div> <div></div>				
Inspeccion post-operación					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024		D	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's					
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10					
	Aprobacion:			Pagina	19	De	20
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div><p>Utilice su equipo de proteccion personal</p><div></div></div>	<div><h2>19.- S8700-10 Ensamble de Tarjeta y Fuente</h2><p>6. Ensambla las tarjetas en los slot que indica el sistema.</p><p>7. Presiona hacia adentro el seguro para asegurar la tarjeta y con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 atornilla la tarjeta en el subrack.</p><div></div><p>8. Ensambla la fuente en el slot que indica el sistema</p><p>9. Asegura la fuente de acuerdo al tipo de fuente A y B.</p><div></div><div><p>A. Despues de insertar la fuente, solo presiona el seguro para asegurar la fuente.</p><p>B. Despues de insertar la fuente, suelta el seguro para que quede fijo en su slot.</p></div></div>						
Inspeccion durante el procesos	<p>Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</p> <p>Validar que la informacion de la etiqueta coincida:</p> <p>WO</p> <p>Fecha</p> <p>Numero de operador</p> <p>Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.</p>						
Inspeccion post-operación							

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	S's	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0116	Cesar Gutierrez	21/Jun/2024	D
	Nombre de la instrucción:	Ensamble S's			
	Motivo del Cambio:	Se agrega método de ensamble para S8700-10			
	Aprobacion:		Pagina	20	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>20.- S8700-10 Qualification card</h2> <p>Qualification card.</p> <ol style="list-style-type: none"> Una vez terminado de ensamblar el modulo, sigue las instrucciones del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ sección Ensamble, Material Collection para imprimir la etiqueta Qualification Card. O para ree imprimir siga la sección Impresión de etiquetas. Despues de imprimir la etiqueta, remueve la etiqueta vieja que se encuentra en la parte superior del modulo. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja. 				
<h3>Inspeccion durante el procesos</h3> <p>Validar que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado. Validar que la informacion de la etiqueta coincida: WO Fecha Numero de operador Validar que la etiqueta no se encuentre desplazada.</p>	  				
Inspeccion post-operación					