



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edición
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
Aprobación:		Pagina	1	De 34

Inspección pre-operación

Cualquier duda o aclaración con este SOP, notifica a Ingeniería
Valida que el material se encuentre en buenas condiciones
Las unidades no deben de presentar ningún tipo de daño
Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo

Utilice su equipo de protección personal



Inspección durante el procesos

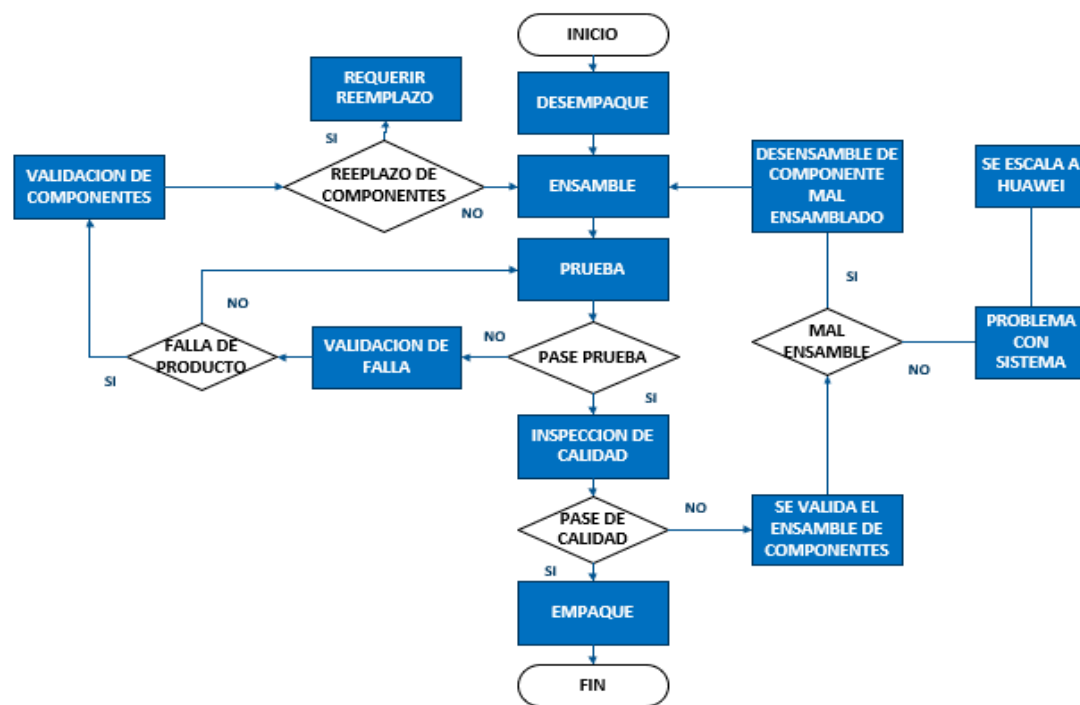
Asegúrate que la unidad se encuentre en buen estado
Valida que cada unidad tenga sus tornillos
Valida que los carros transportadores se encuentren aterrizados con una cadena.
Valida que los equipos tengan su kit de accesorios.

Inspección posoperación


Instrucciones de operación:

Diagrama de Flujo

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



<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
	Aprobacion:		Pagina	2	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP, notifica a Ingenieria de procesos</p> <p>Valida que el material se encuentre en buenas condiciones</p> <p>Las unidades no deben de presentar ningun tipo de daño</p> <p>Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> <div></div>	Validacion de la unidad				
Inspeccion durante el procesos	<p>1. Los gabinetes deberan tener puestas las 4 patas de goma al entrar a ATO (sigue las indicaciones marcadas en el SOP ZLGDL-I0027 Manejo de volteadora para la colocación de las patas)</p> <p>2. Valida que el Gabinete se encuentre libre de daños.</p> <div></div>				
Inspeccion post-operación					



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
Aprobacion:		Pagina	3	De 34


Inspeccion pre-operación

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

Valida que el material se encuentre en buenas condiciones

Las unidades no deben de presentar ningun tipo de daño

Utilice su equipo de proteccion personal



Inspeccion durante el procesos

Asegurate de validar el material correctamente.

1. Valida el ensamble en la hoja de configuracion.
2. Marca en la hoja de configuracion con "✓" el item y el slot de cada componente que ensambles.
3. Al momento de validar el ensamble, en la hoja de configuracion, el auditor de calidad debera marcar con "OK" cada ensamble correcto que valide.

Inspeccion post-operación



Asegurate de colocar la unidad en el area de ensamble

Todos los docuemntos deberan estar dentro de una bolsa rosa.


Instrucciones de operación:

Impresión y validación de Pick Note





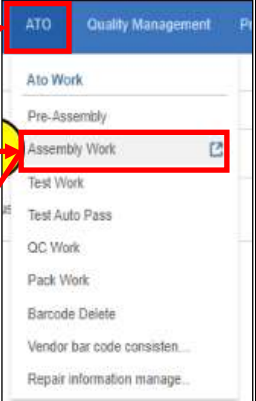

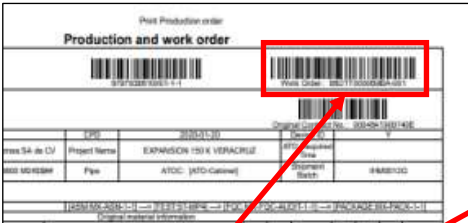
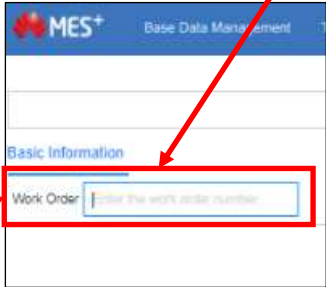
1. Requiere la hoja de configuracion de la unidad.
2. Imprime el Pick Note como lo indica el SOP **ZLGDL-I0021 ATO MES+**.
3. Valida que el material se encuentre correcto, completo y en buen estado.



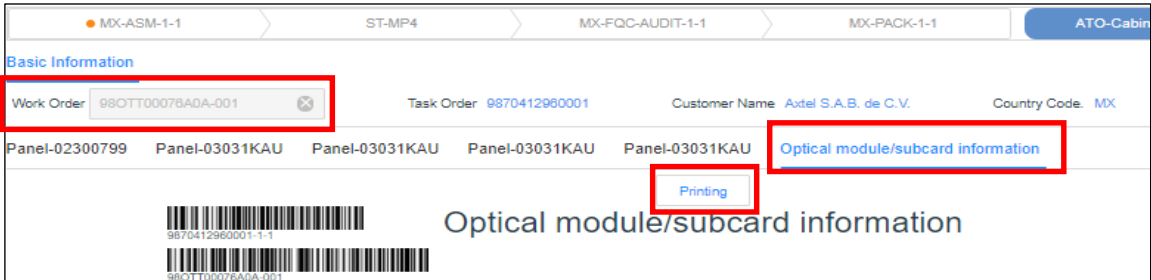
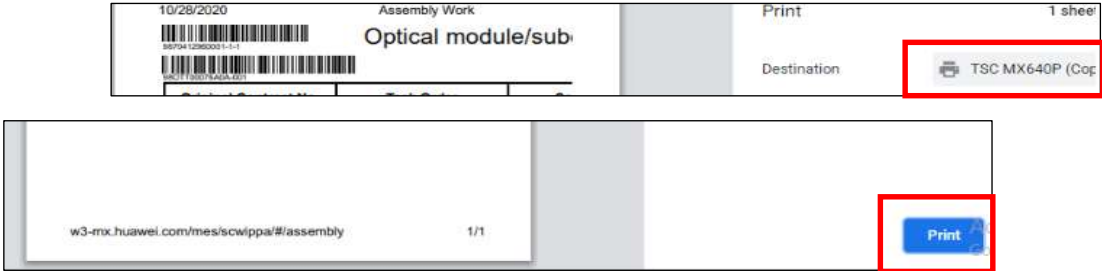





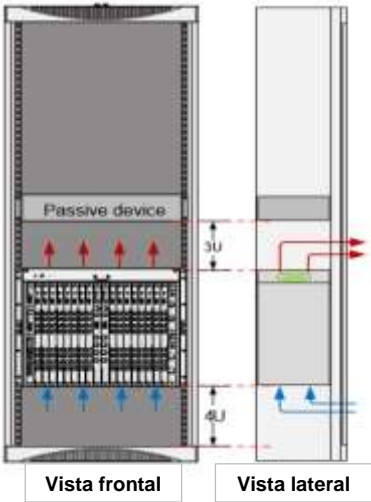
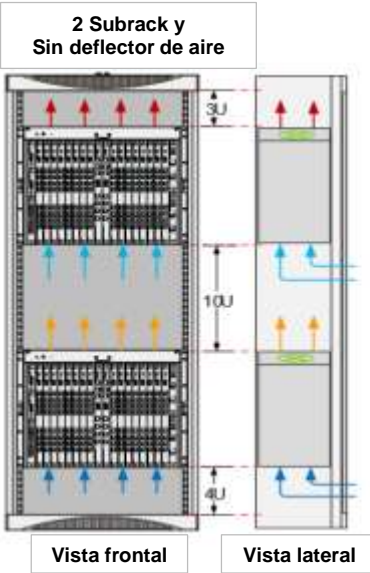
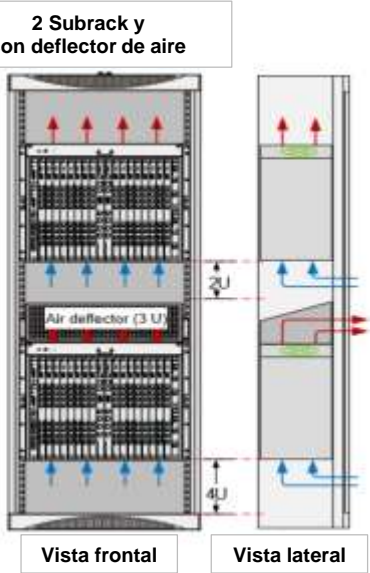
4. Una vez teniendo la Pick Note, la hoja de configuracion y la etiqueta certification introducelas en una bolsa rosa ESD






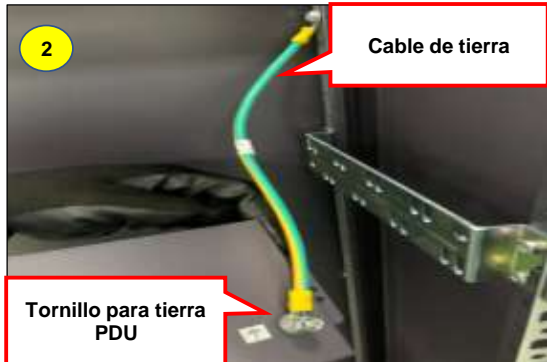
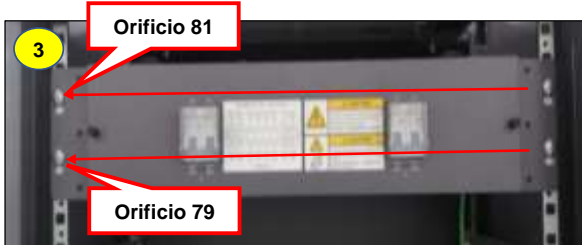
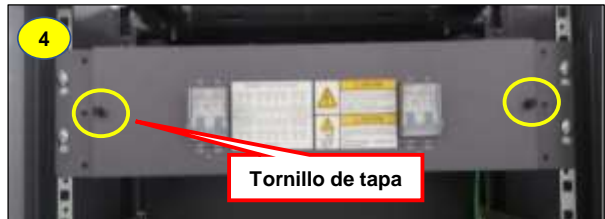





NOTA: Cuando la orden requiera ensamble de tarjetas y sub-rack en el gabinete, primero se ensambla el sub-rack al gabinete y despues se ensamblan las tarjetas


 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable: MA	Originador: Victor Rubio	Fecha: 27/Feb/2024	Edicion: K
	Numero de Instrucción: ZLGDL-I0050	Ensamble MA		
	Motivo del Cambio: Se agrega modelo EA5800-X7			
	Aprobacion:	Pagina 4	De 34	
	Inspeccion pre-operación			
<p>Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. de procesos.</p> <p>Valida que los componentes se encuentren en buen estado</p> <p>Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	Instrucciones de operación:			
Inspeccion durante el procesos	<h2>Impresión de configuración de transceivers.</h2> <ol style="list-style-type: none"> Dirigete en tu PC al explorador web.  Da clic con el botón izquierdo del mouse sobre el acceso directo al sistema MES+ ubicado en la barra de favoritos.  En la parte superior de la página dirige el puntero del mouse sobre la opción "ATO".  Da un clic con el botón izquierdo del mouse y se desplegará una lista de opciones. De la lista de opciones selecciona presionando el botón izquierdo del mouse la que dice "Assembly Work".  En la página web, activa el cuadro de texto dando un clic con el botón izquierdo del mouse sobre la leyenda "Enter the work order number". Toma tu escaner de código de barras, apuntalo en dirección al código de la "Work Order" en la hoja "Production & Work Order" correspondiente y presiona el botón en el escaner para capturar los datos. Los datos habrán sido capturados en el momento en que suene una alerta proveniente del escaner. <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>			
Inspeccion post-operación				

 Instrucciones de trabajo (SOP)	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	5	De	34	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
Cualquier duda o aclaracion con este SOP notificar a Ing. de procesos. Valida que los componentes se encuentren en buen estado Utiliza siempre guantes para realizar esta operacion Utilice su equipo de proteccion personal 	Impresión de configuración de transceivers.						
	8. Una vez actualizado el sitio web con la información de las WO escaneada, da clic en la opción " Optical module/subcard information " Se desplegará la hoja virtual de configuración de transceivers.						
							
	9. Da clic en el bocón de " Printing " para imprimir.						
	10. Se abrirá la ventana de impresión. Selecciona la impresora de tu área y da clic en el botón de " Print ".						
							
Inspeccion durante el proceso							
Inspeccion post-operación							

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Cesar Gutierrez	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	6	De	34	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Valida que el RACK se encuentre en buen estado</div> <div>Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas</div> <div>Validar que el Rack cuente con el Kit de accesorios (bolsa rosa)</div> <div>Utiliza guantes en todo momento</div> <div>Cualquier duda con este SOP, acercate a Ingenieria de Procesos</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>Ensamble del Gabinete MA5800</div> <div>Para el Item: 02114461;</div> <div>Si la orden no incluye PDU y/o Subrack, no es necesario ensamble.</div> <div>Si la orden incluye PDU ó PDU y Subrack, estos se deberan ensamblar y realizar la conexon, ruteo y etiquetado de cables.</div>						
Inspeccion durante el procesos	<div><div>Con 1 Subrack</div><div></div><div>Vista frontal</div><div>Vista lateral</div></div> <div><div>2 Subrack y Sin deflector de aire</div><div></div><div>Vista frontal</div><div>Vista lateral</div></div> <div><div>2 Subrack y con deflector de aire</div><div></div><div>Vista frontal</div><div>Vista lateral</div></div>						
Inspeccion post-operación	<div>Estos son algunos ejemplos de configuraciones de los Gabinetes MA5800</div>						

<div></div> <div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Cesar Gutierrez	Fecha:	27/Feb/2024	Edicion	K
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050						
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA						
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7						
	Aprobacion:		Pagina	7	De	34		
<div>Inspeccion pre-operación</div> <div>Valida que el RACK se encuentre en buen estado Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas Validar que el Rack cuente con el Kit de accesorios (bolsa rosa) Utiliza guantes en todo momento <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div><div></div> Cualquier duda con este SOP, acercate a Ingenieria de Procesos</div>	<div>Instrucciones de operación:</div> <div>Ensamble de PDU</div> <div>En caso de que se requiera ensamblar PDU (Unidad de distribución de energía), sigue las siguientes instrucciones: 1. Retira las bolsas de accesorios (bolsa rosa), incluido en el Rack. En estas bolsas encontraras lo necesario para el ensamble. 2. Conecta el cable de tierra al PDU, retirar el tornillo que se encuentra en la parte trasera del PDU, coloca el tornillo dentro del aro del cable de tierra y vuelve a colocar el tornillo (torque calibrado a 20+/-1.0 kgf.cm)</div> <div><div><div><div>1</div><div></div><div>Tornillos</div></div><div><div><div>2</div><div></div><div>Cable de tierra</div><div>Tornillo para tierra PDU</div></div></div><div><div><div><div>3</div><div></div><div>Orificio 81</div><div>Orificio 79</div></div><div><div><div>4</div><div></div><div>Tornillo de tapa</div></div></div><div>3. De la bolsa rosa pequeña toma 4 tornillos y ensambla la unidad, con un torque calibrado a 13+/-1.0 kgf.cm coloca 2 tornillos de cada lado, (en los orificios 79 y 81 contando de abajo hacia arriba). 4. Despues de fijar el PDU, desatornilla los dos tornillos negros y retira la tapa del PDU.</div></div></div></div></div>							
<div>Inspeccion durante el procesos</div> <div>Siempre se iniciara el conteo de los orificios de abajo hacia arriba. Atornilla todas las partes de los dos lados, por ejemplo: si se indica colocar un tornillo en el orificio 11, deberas colocar un tornillo del lado derecho en el orificio 11 y uno mas del lado izquierdo en el orificio 11 tambien. Torque calibrado a 13 +/-1.0 kgf.cm con punta PH3 para ensamble de sub-rack, cables y PDU. Torque calibrado a 4 +/-0.4 kgf.cm con punta PH2 para la tapa de la unidad</div>								
<div>Inspeccion post-operación</div> <div>Verificala la conexion del cable de tierra.</div>								

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion																																																					
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Cesar Gutierrez	27/Feb/2024	K																																																					
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA																																																								
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7																																																								
	Aprobacion:		Pagina	8	De	34																																																				
<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>Utilice su equipo de proteccion personal</div><div></div><div>Cualquier duda con este SOP, acercate a Ingenieria de Procesos</div></div>	<div>Instrucciones de operación:</div> <div>Ensamble de cables PDU</div> <div>Etiquetado de cables</div> <div>1. Etiqueta los cables con las etiquetas (PN: 29040316) que se encuentran dentro de la bolsa de accesorios grande</div> <table><tr><th>Subrack</th><th>Fuente</th><th>Configuracion</th><th>Cable</th><th>Longitud</th><th>Etiqueta 1 (PDU)</th><th>Etiqueta 2 (Fuente)</th></tr><tr><td rowspan="4">Subrack 1</td><td rowspan="2">Fuente A</td><td>1.1</td><td>Azul</td><td>Largo</td><td>SW1/A1 (NEG-)</td><td>SW1/A</td></tr><tr><td>1.2</td><td>Negro</td><td>Largo</td><td>SW1/A1 (RTN+)</td><td>SW1/A</td></tr><tr><td rowspan="2">Fuente B</td><td>2.1</td><td>Azul</td><td>Largo</td><td>SW1/B1 (NEG-)</td><td>SW1/B</td></tr><tr><td>2.2</td><td>Negro</td><td>Largo</td><td>SW1/B1 (RTN+)</td><td>SW1/B</td></tr><tr><td rowspan="4">Subrack 2</td><td rowspan="2">Fuente A</td><td>3.1</td><td>Azul</td><td>Corto</td><td>SW2/A2 (NEG-)</td><td>SW2/A</td></tr><tr><td>3.2</td><td>Negro</td><td>Corto</td><td>SW2/A2 (RTN+)</td><td>SW2/A</td></tr><tr><td rowspan="2">Fuente B</td><td>4.1</td><td>Azul</td><td>Corto</td><td>SW2/B2 (NEG-)</td><td>SW2/B</td></tr><tr><td>4.2</td><td>Negro</td><td>Corto</td><td>SW2/B2 (RTN+)</td><td>SW2/B</td></tr></table> <div>Para el etiquetado de los cables (en ambos extremos) sigue las siguientes insrucciones:</div> <div>2. La etiqueta debe ser colocada a 10 cms de la punta del cable, incluyendo la terminal (en ambos extremos) con la serigrafia hacia un lado. Observa la siguiente imagen como referencia</div> <div><div>La terminal cuadrada en los cables es para coneccion al PDU, la terminal con arandela es para coneccion a Fuente</div></div>					Subrack	Fuente	Configuracion	Cable	Longitud	Etiqueta 1 (PDU)	Etiqueta 2 (Fuente)	Subrack 1	Fuente A	1.1	Azul	Largo	SW1/A1 (NEG-)	SW1/A	1.2	Negro	Largo	SW1/A1 (RTN+)	SW1/A	Fuente B	2.1	Azul	Largo	SW1/B1 (NEG-)	SW1/B	2.2	Negro	Largo	SW1/B1 (RTN+)	SW1/B	Subrack 2	Fuente A	3.1	Azul	Corto	SW2/A2 (NEG-)	SW2/A	3.2	Negro	Corto	SW2/A2 (RTN+)	SW2/A	Fuente B	4.1	Azul	Corto	SW2/B2 (NEG-)	SW2/B	4.2	Negro	Corto	SW2/B2 (RTN+)	SW2/B
Subrack	Fuente	Configuracion	Cable	Longitud	Etiqueta 1 (PDU)	Etiqueta 2 (Fuente)																																																				
Subrack 1	Fuente A	1.1	Azul	Largo	SW1/A1 (NEG-)	SW1/A																																																				
		1.2	Negro	Largo	SW1/A1 (RTN+)	SW1/A																																																				
	Fuente B	2.1	Azul	Largo	SW1/B1 (NEG-)	SW1/B																																																				
		2.2	Negro	Largo	SW1/B1 (RTN+)	SW1/B																																																				
Subrack 2	Fuente A	3.1	Azul	Corto	SW2/A2 (NEG-)	SW2/A																																																				
		3.2	Negro	Corto	SW2/A2 (RTN+)	SW2/A																																																				
	Fuente B	4.1	Azul	Corto	SW2/B2 (NEG-)	SW2/B																																																				
		4.2	Negro	Corto	SW2/B2 (RTN+)	SW2/B																																																				
<div>Inspeccion durante el procesos</div> <div>Siempre se iniciara el conteo de los orificios de abajo hacia arriba. Atornilla todas las partes de los dos lados, por ejemplo: si se indica colocar un tornillo en el orificio 11, deberas colocar un tornillo del lado derecho en el orificio 11 y uno mas del lado izquierdo en el orificio 11 tambien. Torque calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 para la tapa, y torque calibrado a 13 +/-1.0kgf.cm con punta PH3 para ensamble de sub-rack, cables y PDU.</div>																																																										
<div>Inspeccion post-operación</div> <div>Revisa la conexion y el etiquetado de los cables</div>																																																										


<div><div></div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Cesar Gutierrez	Fecha:	27/Feb/2024	Edicion	K
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050						
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA						
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7						
	Aprobacion:		Pagina	9	De	34		

Inspeccion pre-operación

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

Cualquier duda con este SOP,
acercate a Ingenieria de Procesos

Utilice su equipo de proteccion personal



Inspeccion durante el procesos

Siempre se iniciara el conteo de los orificios de abajo hacia arriba.

Atornilla todas las partes de los dos lados, por ejemplo: si se indica colocar un tornillo en el orificio 11, deberas colocar un tornillo del lado derecho en el orificio 11 y uno mas del lado izquierdo en el orificio 11 tambien.

Torque calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 para la tapa, y torque calibrado a 13 +/-1.0kgf.cm con punta PH3 para ensamble de sub-rack, cables y PDU.

Inspeccion post-operación

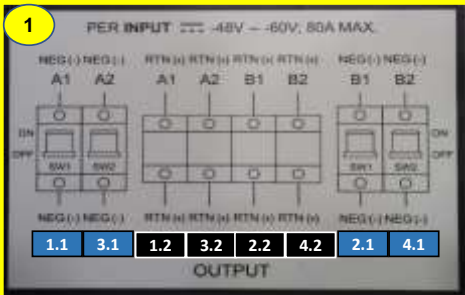
Revisa la conexion y el etiquetado de los cables


Instrucciones de operación:

Conexión de cables PDU.

1. Una vez etiquetados los cables, continua con la conexión de los mismos, sigue la configuracion de la tabla anterior, en la pagina 8.

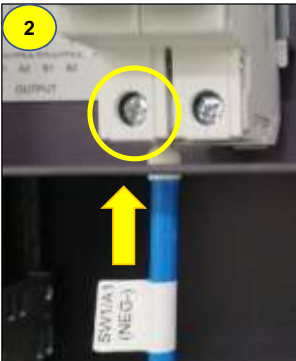
1

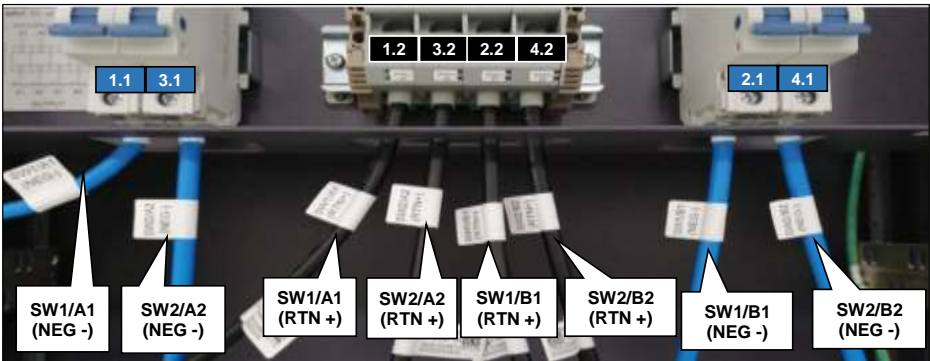




2. Conecta los cables por la parte de abajo de las pastillas y con un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm ajusta el tornillo para asegurar el cable, sigue el mismo proceso para todos los cables.

2





SW1/A1 (NEG -)

SW2/A2 (NEG -)

SW1/A1 (RTN +)

SW2/A2 (RTN +)

SW1/B1 (RTN +)

SW2/B2 (RTN +)

SW1/B1 (NEG -)

SW2/B2 (NEG -)

En este punto, el equipo de Calidad debera validar colocacion y etiquetado de cables. (antes de rutearlos).

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Cesar Gutierrez	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	10	De	34	

Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:
<p>Valida que el todos los ítems se encuentre en buen estado</p> <p>Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas</p> <p>Validar que el Rack cuente con el Kit de accesorios (bolsa rosa)</p> <p>Utiliza guantes en todo momento</p> <p>Cualquier duda con este SOP, acercate a Ingenieria de Procesos</p> <div>    </div> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>	<h2>Ruteo de cables</h2> <ol style="list-style-type: none"> Coloca nuevamente la tapa de la unidad, atornillala con un torque calibrado a 4+/-0.4 kgf.cm. Asegurate que las 4 pastillas (cables azules) se encuentren apagadas (Off) Toma los cinchos que vienen dentro de la bolsa de accesorios grande para ruteo de cables. Encincha los cables como se muestra la siguiente imagen; de derecha a izquierda de 2 en 2, hasta encinchar los 8 cables. Pasa los cables encinchados por la parte izquierda del gabinete. <div>   </div> <ol style="list-style-type: none"> Utiliza cinchos para agrupar el ruteo de los cables conforme van ruteandose hacia abajo. <p>Si la orden solo requiere un subrack ensamblado, sigue las instrucciones siguientes de ruteo:</p> <ol style="list-style-type: none"> Encincha los cables cortos en par (un negro y un azul) de la siguiente forma: "SW2/A & SW2/A" y "SW2/B & SW2/B" Toma el tubo de thermofit de la bolsa de accesorios grande y protege las terminales de los cables con thermofit, aplica calor al thermofit para que se adhiera a la terminal del cable. <div>    <div> <p>Corta aproximadamente 5 cm de thermofit y colocalo en la punta del cable cubriendo completamente la temrinal, utiliza una pistola de aire caliente para adherir el thermofit al cable.</p> </div> </div>
Inspeccion post-operación	
<p>Verifica el ruteo de los cables.</p>	



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Cesar Gutierrez	27/Feb/2024	K
Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
Aprobacion:		Pagina	11	De 34

Inspeccion pre-operación

Valida que el todos los items se encuentre en buen estado
Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas
Realizar el check list de los equipos antes de utilizarlos
Utiliza guantes en todo momento

Utiliza el Lifter para la instalacion de los subrack.

Utilice su equipo de proteccion personal



Inspeccion durante el procesos

IMPORTANTE

- 1.- El ensamble de subrack, siempre iniciara con el ensamble de las canaletas.
- 2.- Siempre se iniciara el conteo de los orificios de abajo hacia arriba.
- 3.- Atornilla todas las partes de los dos lados, por ejemplo: si se indica colocar un tornillo en el orificio 11, deberas colocar un tornillo del lado derecho en el orificio 11 y uno mas del lado izquierdo en el orificio 11 tambien.
- 4.-Torque calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 para tarjetas y tapaderas, y torque calibrado a 13 +/-1.0kgf.cm con punta PH3 para ensamble de sub-rack, cables y PDU.

Inspeccion post-operación

ITEM:
63240128
21240121



Instrucciones de operación:

Ensamble Sub-rack 5800 X17

Si la orden requiere ensamble de uno o mas Subracks:

Si la orden requiere el ensamble de 1 Subrack, este se colocara en la parte de abajo, salvo instrucción extraordinaria.
Para el ensamble de 1 ó 2 Subrack sigue las siguientes instrucciones:

1. La canaleta grande (con el soporte para subrack) se ensambla con los dientes hacia abajo, de la siguiente manera:
 - a) Para el primer subrack: en los orificios 13 y 14.
 - b) Para el segundo subrack: en los orificios 50 y 51.
2. La canaleta pequeña se ensambla con los dientes hacia arriba, de la siguiente manera:
 - a) Para el primer subrack: en los orificios 11 y 12.
 - b) Para el segundo subrack: en los orificios 48 y 49.
3. Para el ensamble del (los) subrack (s) sigue las siguientes instrucciones:
 - a) El primer subrack: se ensambla en los orificios 15, 18, 26, 30 y 33.
 - b) El segundo subrack: en los orificios 52, 55, 63, 67 y 70.

PDU: orificios 79 y 81

Canaleta grande del segundo Subrack: orificios 50 y 51

Canaleta chica del segundo Subrack: orificios 48 y 49

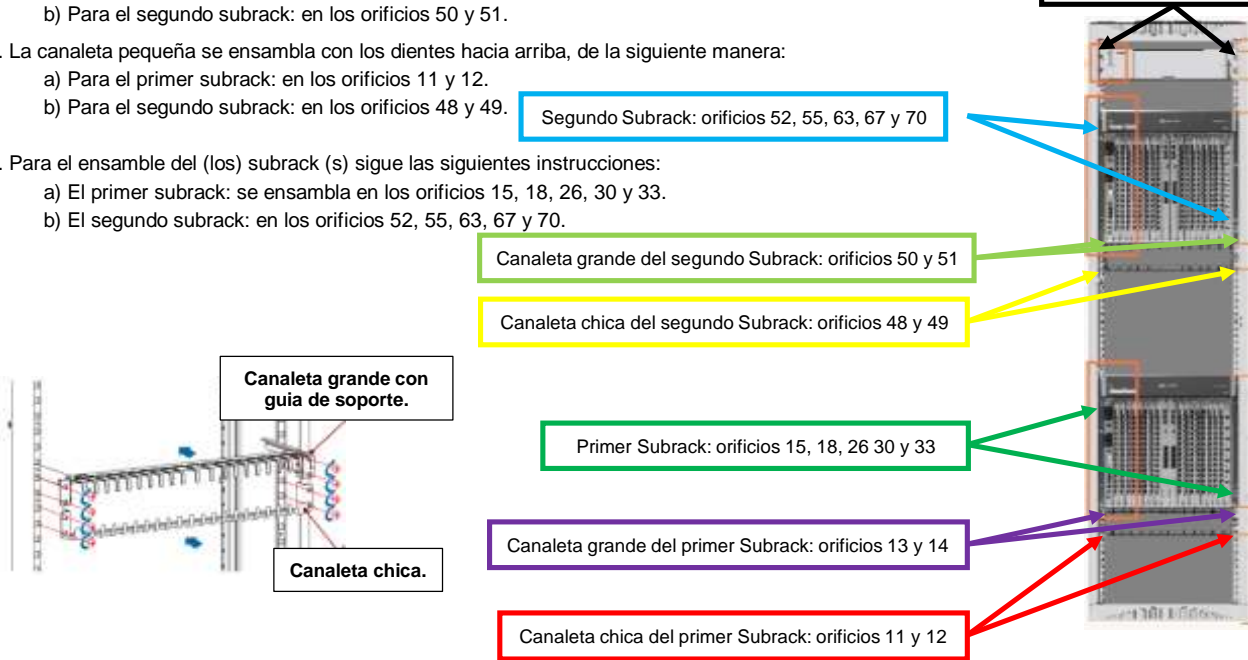
Canaleta grande con guía de soporte.



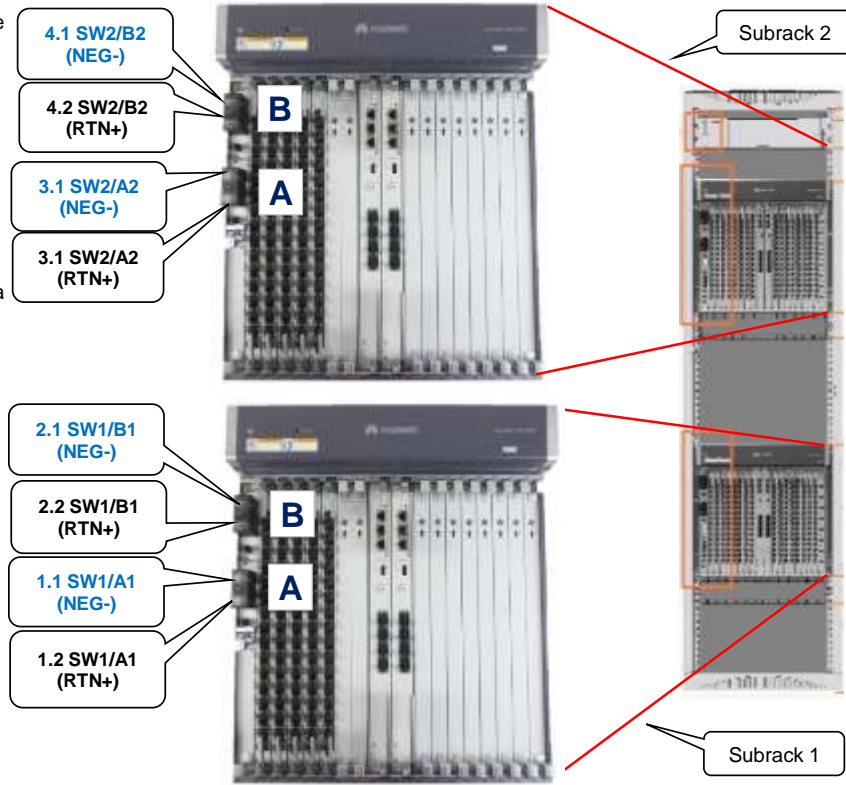
Canaleta chica.

Primer Subrack: orificios 15, 18, 26 30 y 33

Canaleta grande del primer Subrack: orificios 13 y 14

Canaleta chica del primer Subrack: orificios 11 y 12





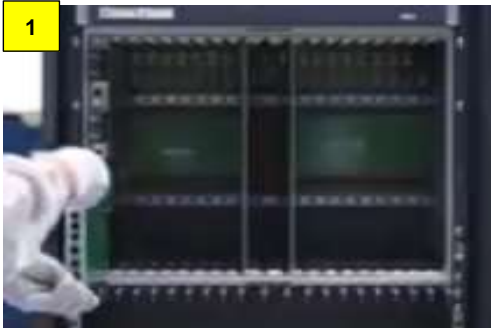
 Instrucciones de trabajo (SOP)	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Cesar Gutierrez	27/Feb/2024	K
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
	Aprobacion:		Pagina	12	De 34
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<p>Valida que el Rack se encuentre en buen estado</p> <p>Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas</p> <p>Validar que el Rack cuente con el Kit de accesorios (bolsa rosa)</p> <p>Utiliza guantes en todo momento</p> <p>Cualquier duda con este SOP, acercate a Ingenieria de Procesos</p>  <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>	conexion de cables a sub-rack				
Inspeccion durante el proceso	<ol style="list-style-type: none"> Con un torque calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm y con punta PH2 retira la tapa que cubre las conexiones de las fuentes de poder. Atornilla los cables con un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm Al terminar, coloca nuevamente la tapa de las fuentes. 				
Inspeccion post-operación					

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
	Aprobacion:		Pagina	13	De

<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <p>Valida que el material se encuentre en buenas condiciones Las unidades no deben de presentar ningun tipo de daño Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Pre-ensamble</h3> <p>Cuando las tarjetas requieran pre-esanamble de una tarjeta mas, sigue las instrucciones siguientes.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Coloca la tarjeta principal sobre la mesa 2. Ubica la tarjeta secundaria y la ubicación donde se ensamblara. 3. Coloca la tarjeta en su ubicación. 4. Gira la tarjeta principal y con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm y punta PH1, coloca los tornillos de la tarjeta.
<h2>Inspeccion durante el procesos</h2> <p>Valida que los pines se encuentren limpios</p> <p>Valida que los seguros de las unidades no se encuentren rotos</p> <p>Si las tarjetas no insertan correctamente, asegurate de no dañar la unidad y deberas notificar al supervisor</p> <p>Utiliza un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm</p> <p>Utiliza una punta PH1 para tornillos pequeños</p> <p>Ninguna tarjeta la podras ensamblar si algun pin o conector se encuentran dañados</p> <p>Si los pines se encuentran doblados, notifica a tu supervisor y a tecnico de calidad y/o tecnico de procesos</p>	<div>    </div> <div>  </div>
<h2>Inspeccion post-operación</h2> <p>Las unidades dañadas se envian al area roja</p>	<p>NOTA:</p> <p>Si la orden requiere ensamble de tarjetas y sub-rack en el gabinete, primero se ensambla el Subrack al gabinete y despues se ensamblan las tarjetas</p>

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:		MA		Originador		Fecha:		Edicion		
	Numero de Instrucción:		ZLGDL-I0050		Victor Rubio		27/Feb/2024		K		
	Nombre de la instrucción:		Ensamble MA								
	Motivo del Cambio:		Se agrega modelo EA5800-X7								
	Aprobacion:				Pagina		14		De 34		
Inspeccion pre-operación			Instrucciones de operación:								
<div>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</div> <div>Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</div> <div>Valida que los pines del subrack no se encuentren doblados</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>			<div>Ensamble de tarjetas.</div> <div>Asigna las tarjetas en sistema MES+ como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+</div> <div>1.- Verifica si tu orden tiene requerimientos especiales y que el item que ensamblaras es el correcto.</div> <div>Antes de ensamblar cada tarjeta, debes escanearla en MES+, despues deberas colocar la tarjeta en el slot (ubicación) que te indica el sistema</div> <div>Repite esta indicación con cada item (pieza) que se deba ensamblar.</div>								
Inspeccion durante el procesos			<div></div> <div>Realiza el ensamble de la tarjeta de acuerdo al diagrama de ensamble generado por el sistema MES+</div> <div></div>								
Inspeccion post-operación			<div></div>								

<div></div> <div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Victor Rubio		Fecha:	27/Feb/2024		Edicion	K	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050		Victor Rubio		27/Feb/2024		K			
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA									
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7									
	Aprobacion:					Pagina	15		De	34	

<div>Inspeccion pre-operación</div> <div>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</div> <div>Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</div> <div>Valida que los pines del subrack no se encuentren doblados</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>Instrucciones de operación:</div> <div>Ensamble de tarjetas</div> <div>Despues de haber ensamblado los subrack, ensambla las tarjetas según la configuracion de ensamble.</div> <div>Tarjeta de poder</div> <div><div>1. Levanta el seguro e inserta la tajeta.</div><div>2. Inserte la tarjeta al subrack</div><div>3. Una vez insertada la tarjeta cierra el seguro.</div><div>4. Despues de colocar el seguro con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 atornilla los dos tornillos de la tarjeta.</div></div> <div><div><div>1</div></div><div><div>2</div></div><div><div>3</div></div></div> <div>Tarjetas de interface</div> <div><div>1. Estas tarjetas se colocan por un lado de las tarjetas de poder, donde indique la configuracion de ensamble segun el modelo.</div><div>2. Inserta la tarjeta de interface, despues toma los seguros y presiona hacia adentro de la tarjeta para asegurar el ensamble.</div></div> <div><div><div>1</div></div><div><div>2</div></div></div>
---	---

<div>Inspeccion durante el procesos</div> <div>Asegurate de colocar las tarjetas correctamentes.</div> <div>Asegurate de haber escaneado el seial correcto.</div> <div>Valida que el torque este calibrado</div> <div>Asegurate de que los seguros de la tarjeta esten cerrados correctamente</div>
<div>Inspeccion post-operación</div> <div>Valida que todos los tornillos estes correctamente atornillados</div> <div>Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas.</div>



Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
Aprobacion:		Pagina	16	De 34

Inspeccion pre-operación

Valida que los cables se encuentren en buenas condiciones
Valida que los torques se encuentren calibrados

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 que los seguros de la tarjeta esten cerrados correctamente.

Inspeccion post-operación

Valida que los cables se encuentren correctamente colocados
Asegurate de colocar la cubierta de plastico

Instrucciones de operación:

Ensamble de tarjetas

Tarjetas controladoras

- 1.- Toma las tarjetas y ensamblalas en los slots correspondientes a lo indicado en la configuracion de ensamble.
- 2.- Levanta el seguro e inserta la tarjeta.
- 3.- Inserte la tarjeta al subrack
- 4.- Una vez insertada la tarjeta cierra el seguro.
- 5.- Despues de colocar el seguro con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 atornilla los dos tornillos de la tarjeta.



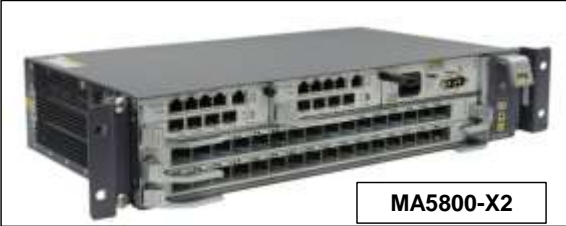
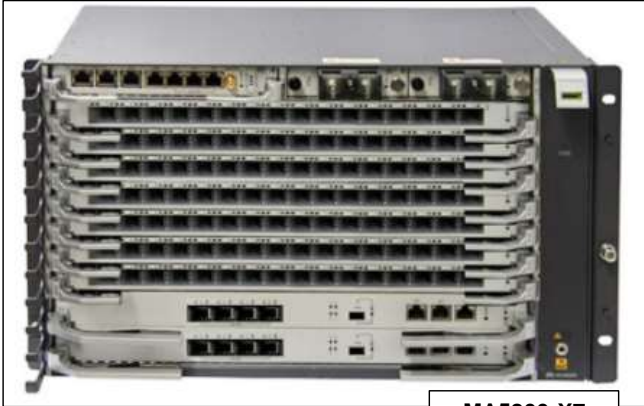




- 6.-Toma los fillers y ensamblalos de acuerdo a lo indicado en la configuración de ensamble
- 7.-Utiliza un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 para atornillar los dos tornillos de los fillers.



NOTA: Al momento de colocar los fillers, toma como referencia los 4 tornillos, dejando el mas grande en la parte de arriba.



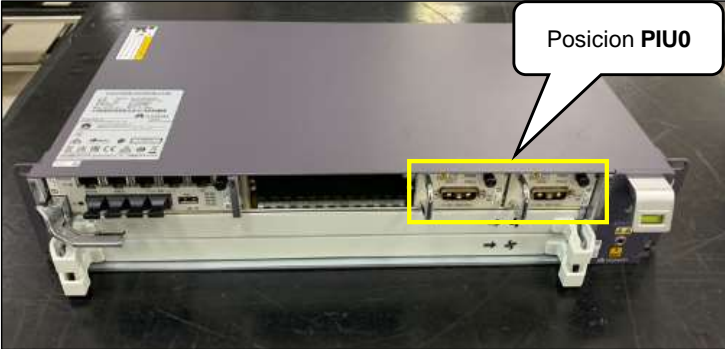

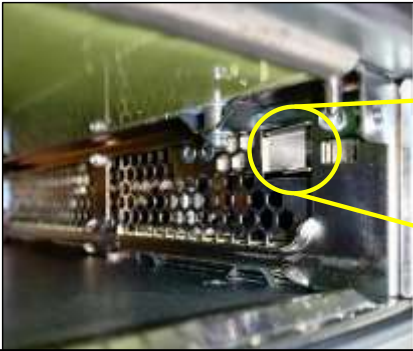


<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:			Pagina	17	De	34
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Valida que los cables se encuentren en buenas condiciones</div> <div>Valida que los torques se encuentren calibrados</div> <div><div>Utilice su equipo de proteccion personal</div><div></div></div>	<div>Qualification y accesorios</div> <div>1. Sigue los pasos indicados en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ para la impresión de la etiqueta Qualification y colocala del lado derecho del chassis como indica la imagen</div> <div>2. Remueve la etiqueta qualification card original pegada en la parte superior interna de la puerta principal.</div> <div>3. Coloca la nueva etiqueta Qualification card en la misma posicion donde fue removida la etiqueta original.</div> <div>Si no recuerdas donde colocar la etiqueta, esta debe de ser colocada en la posicion media de las marcas para etiquetas.</div> <div></div>						
Inspeccion durante el procesos	<div>Asegurate de colocar las tarjetas correctamente.</div> <div>Asegurate de haber escaneado el serial correcto.</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>						
Inspeccion post-operación	<div>Valida que los cables se encuentren correctamente colocados</div> <div>Asegurate de colocar la cubierta de plastico</div>						

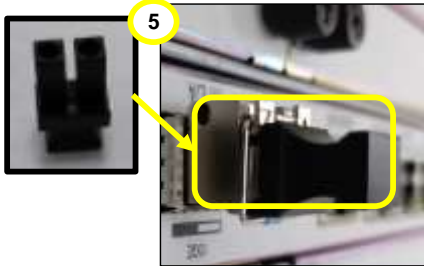
<div> Instrucciones de trabajo (SOP)</div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:			Pagina	18	De	34
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Utilice su equipo de protección personal</div> <div></div>	MA5800						
	1. Sigue los pasos indicados en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ para la impresión de la etiqueta Qualification y colocala segun lo indique cada modelo de chasis.						
Inspeccion durante el procesos							
Inspeccion post-operación							






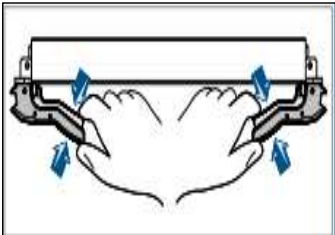
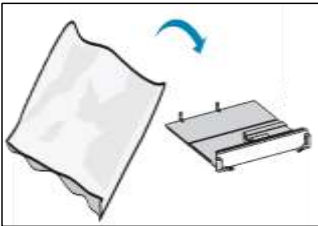
<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	19	De	34	




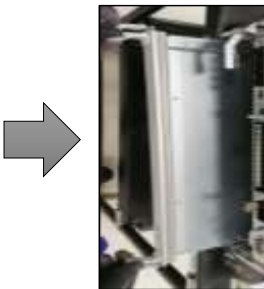


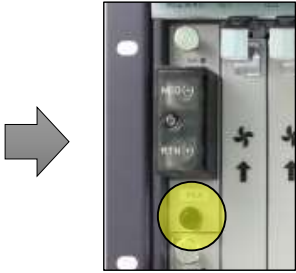
<h3>Inspeccion pre-operación</h3> <p>Valida que el modulo se encuentre en buen estado Validar que las tarjetas no se encuentren golpeadas o humedas Validar que el accesorio se encuentre junto con el modulo Utiliza guantes en todo momento</p> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<h3>Instrucciones de operación:</h3> <h2>MA5800-X2 Ensamble de tarjetas</h2> <h4>Ensamble de tarjetas en MA5800-X2</h4> <p>1.- Verificar si la orden tiene requerimientos especiales o remarks a validar. 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 accesorios como se muestra en la imagen PN: 80654302</div></div> <p>3. Para la asignacion de las tarjetas en sistema, sigue las instrucciones de MES+ como lo indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ 4. Toma las tarjetas de las bolsas ESD y escaneala. El sistema te indicara la posicion y slot de donde se debe ensamblar. 5. Levanta los seguros de las tarjetas, pesionando y moviendo hacia afuera.</p> <div></div> <p>6. Ensambla las tarjetas en los slot que indica el sistema. 7. Presiona el seguro para asegurar la tarjeta.</p> <p>8. Con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 atornilla los dos tornillos de la tarjeta (si cuenta con tornillos).</p> <div></div>
<h3>Inspeccion durante el procesos</h3> <p>Asegurate de colocar las tarjetas correctamente. Asegurate de haber escaneado el serial correcto. Valida que el torque este calibrado Si la tarjeta presenta problemas al ensamblarla, notifica a ing. De procesos Si el modulo no cuenta con accesorios, notifica a tu supervisor y a encargado de calidad del tuno. Validar que el torque a utilizar se encuentre calibrado a como dice la instruccion de trabajo</p>	
<h3>Inspeccion post-operación</h3> <p>Validar que los seguros se encuentren correctamente Validar que los tornillos se colocaron correctamente.</p>	

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	20	De	34	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	MA5800-X2 Ensamble de blank panel y fuentes.						
	Para MA5600T / MA5800, si la orden no requiere las suficientes tarjetas y/o blank panel de relleno, se procesaran con los slot vacios, no es necesario confirmar con HW.						
	<div><div>1. Para la instalacion de blank panel, sigue el mismo proceso de ensamble de tarjetas como la pagina anterior</div><div>2. El sistema te mostrara donde deben de ser ensamblados los blank panel.</div><div>3. Toma los blank panel y alinealos al slot del modulo.</div><div>4. Inserta los blank panel al slot hasta topar con los seguros.</div><div>5. Presiona los seguros de los slot o mueve la palanca hacia el modulo (depende del tipo de blank panel a instalar).</div></div>						
Inspeccion durante el procesos	<div>Validar que los slot se encuentren en buen estado</div> <div>Validar que las fuentes se hayan ensamblado correctamente.</div>						
Inspeccion post-operación	<div><div></div><div></div></div> <div><div>6. Ensambla la fuente en el slot que indica el sistema.</div><div>7. Presiona el seguro para asegurar la tarjeta.</div><div>8. Asegura que la fuente fue colocada correctamente.</div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div>						

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	21	De	34	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	MA5800-X2 Ensamble de fuentes.						
	Cuando se requiera ensamblar el ítem 21244480 , este se colocara en la posición PIU0 y sobre este ítem se ensamblan las fuentes de poder.						
Inspeccion durante el procesos	<div><div>Posicion PIU0</div><div>Item 21244480</div></div>						
Validar que los slot se encuentren en buen estado.	<div>El equipo de calidad debe validar el ítem antes de ser ensamblado. El ítem se debe ensamblar con la guia de ensamble y la etiqueta serial hacia arriba.</div> <div><div>Vista desde el interior de MPU4</div><div><div>Guia de ensamble</div><div><div>Etiqueta serial</div></div></div></div>						
Valida que el ítem 21244480 se ensamble de forma correcta.							
Validar que las fuentes se hayan ensablado correctamente.							
Inspeccion post-operación							
Revisa que los seguros del ítem estan completamente dentro de la ranura, para asegurar que esta bien colocado							




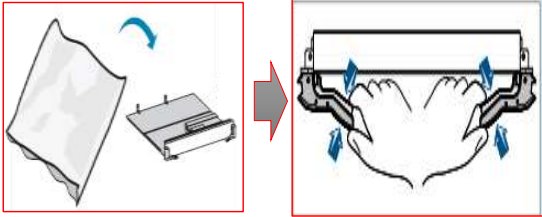
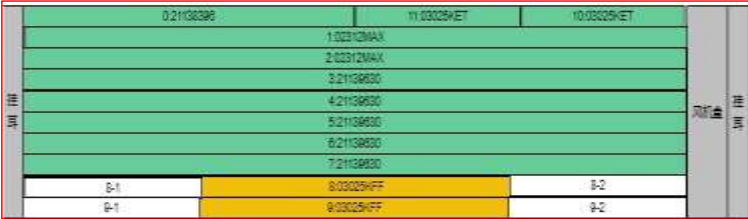
<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edición	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:			Pagina	22	De	34
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Valida que los cables se encuentren en buenas condiciones</div> <div>Valida que los torques se encuentren calibrados</div> <div><div>Utilice su equipo de proteccion personal</div><div></div></div>	MA5800-X2 Qualification card y transceivers.						
Inspeccion durante el procesos	Sigue los pasos indicados en las paginas 4 y 5 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers						
	<div><div>1. Se debe retirar los tapones de goma de los slots que indique la hoja de configuracion.</div><div>2. Retirar el tapon de goma del transceiver para abrir el seguro del mismo.</div><div>3. Toma el transceiver e insertalo colocando el seguro hacia el lado derecho.</div><div>4. Asegura el transceiver colocando el seguro del mismo</div><div>5. Despues de colocar el seguro, coloca el tapon del transceiver nuevamente en su lugar.</div></div>						
<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></div><div></div></div>						
Inspeccion post-operación	Qualification card.						
	<div><div>1. Una vez terminado de ensamblar el modulo, sigue las instrucciones del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ para imprimir la etiqueta Qualification Card.</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></div>						
	<div><div></div><div></div></div>						

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:		MA		Originador		Fecha:		Edicion		
	Numero de Instrucción:		ZLGDL-I0050		Victor Rubio		27/Feb/2024		K		
	Nombre de la instrucción:		Ensamble MA								
	Motivo del Cambio:		Se agrega modelo EA5800-X7								
	Aprobacion:				Pagina		23		De 34		
Inspeccion pre-operación		Instrucciones de operación:									
<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 proteccion personal</div> <div></div>		<div>MA5800-X17 Ensamble de tarjetas</div> <div>Ensamble de tarjetas en MA5800-X17 1.- Verificar si la orden tiene requerimientos especiales o remarks a validar. 2. Antes de comenzar con el ensamble, asegurate que el modulo se encuentre en buen estado sin golpes e imperfecciones.</div> <div><div>Validar que el modulo incluya una bolsa de accesorios como se muestra en la imagen</div></div> <div>3. Toma las tarjetas de las bolsas ESD y escaneala. El sistema te indicara la posicion y slot de donde se debe ensamblar cada una. 4. Levanta los seguros de las tarjetas, pesionando y moviendo hacia afuera. 5. Ensambla las tarjetas en los slot que indica el sistema. 6. Presiona el seguro para asegurar la tarjeta.</div> <div><div>COLOCA CON CUIDADO LA TARJETA EN LOS RIELES DEL SHELF</div></div>									
Inspeccion durante el procesos											
<div>Asegurate de colocar las tarjetas correctamentes. Asegurate de haber escaneado el serial correcto. Valida que el torque este calibrado Si la tarjeta presenta problemas al ensamblarla, notifica a ing. De procesos Si el modulo no cuenta con accesorios, notifica a tu supervisor y a encargado de calidad del tuno. Validar que el torque a utilizar se encuentre calibrado a como dice la instrccion de trabajo</div>											
Inspeccion post-operación											
<div>Validar que los seguros se encuentren correctamente Validar que los tornillos se colocaron correctamente.</div>											

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
	Aprobacion:		Pagina	24	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	MA5800-X17 Ensamble de blank panel y fuentes.				
	Para MA5600T / MA5800, si la orden no requiere las suficientes tarjetas y/o blank panel de relleno, se procesaran con los slot vacios, no es necesario confirmar con HW.				
Inspeccion durante el procesos	1. Inserta los blank panel al slot hasta topar con los seguros.				
	2. Presiona los seguros de los slot o mueve la palanca hacia el modulo (depende del tipo de blank panel a instalar).				
Validar que los slot se encuentren en buen estado Validar que las fuentes se hayan ensamblado correctamente.	<div></div> <div></div> <div></div>				
Inspeccion post-operación	3. Ensambla la fuente en el slot que indica el sistema.				
	4. Presiona el seguro para asegurar la tarjeta.				
	5. Asegura que la fuente fue colocada correctamente.				
	6. Con un torque con calibracion 4 +/- 0.4 kgf.cm con punta PH2 atornilla el tornillo de la fuente.				
	<div></div> <div></div>				

 Instrucciones de trabajo (SOP)	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
	Aprobacion:		Pagina	25	De



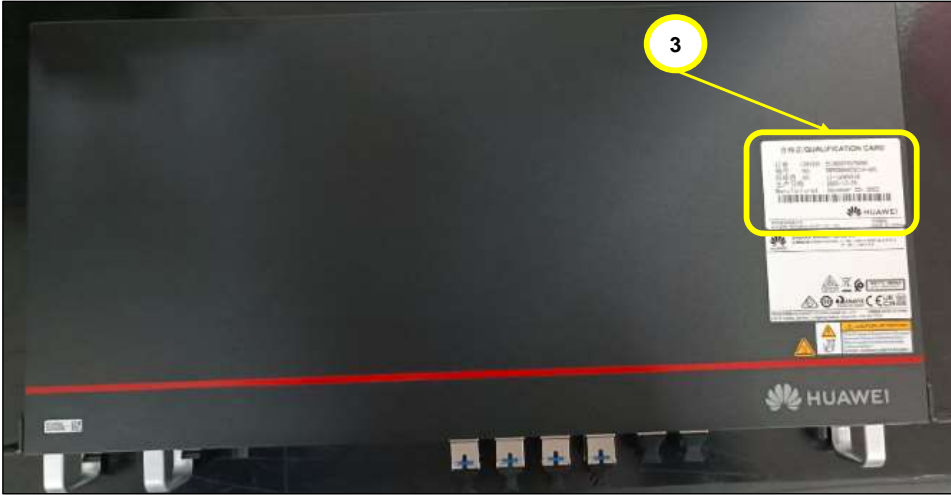
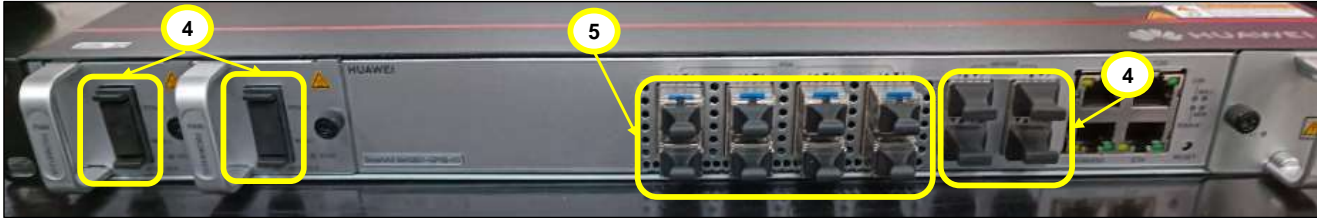
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:
<p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<p>MA5800-X17 Qualification card y transceivers.</p> <p>Sigue los pasos indicados en las paginas 4 y 5 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers</p> <ol style="list-style-type: none"> Se debe retirar los tapones de goma de los slots que indique la hoja de configuracion. Retirar el tapon de goma del transceiver para abrir el seguro del mismo. Toma el transceiver e insertalo colocando el seguro hacia el lado derecho. Asegura el transceiver colocando el seguro del mismo Despues de colocar el seguro, coloca el tapon del transceiver nuevamente en su lugar.
<p>Inspeccion durante el procesos</p> <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>	<div>     </div> <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+ para imprimir la etiqueta Qualification Card. Despues de imprimir la etiqueta, remueve la etiqueta vieja que se encuentra en la parte derecha del modulo. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja. <div>   </div>
Inspeccion post-operación	

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	26	De	34	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	MA5800-X7 ensamble tarjetas						
	<p>Este modelo se corre igual al MA5800-X2 y MA5800-X17</p> <p>1.- Verificar si la orden tiene requirements especiales o remarks a validar.</p> <p>2. Antes de comenzar con el ensamble, asegurate que el modulo se encuentre en buen estado sin golpes e imperfecciones.</p>						
Inspeccion durante el procesos	<div></div> <div></div> <div>Validar que el modulo incluya una bolsa de accesorios como se muestra en la imagen</div>						
<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>	<p>3. Toma las tarjetas de las bolsas ESD y escaneala. El sistema te indicara la posicion y slot de donde se debe ensamblar cada una.</p> <p>4. Levanta los seguros de las tarjetas, pesionando y moviendo hacia afuera.</p> <p>5. Ensambla las tarjetas en los slot que indica el sistema.</p> <p>6. Presiona el seguro para asegurar la tarjeta.</p>						
Inspeccion post-operación	<div></div> <div></div>						








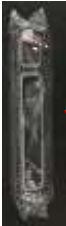



<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	27	De	34	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	MA5800-X7 ensamble blank panel y fuentes						
	Para MA5600T / MA5800, si la orden no requiere las suficientes tarjetas y/o blank panel de relleno, se procesaran con los slot vacios, no es necesario confirmar con HW.						
Inspeccion durante el procesos	<div><div>1. Inserta los blank panel al slot como lo indica el sistema hasta topar con los seguros</div><div>2. Presiona los seguros de los slot o mueve la palanca hacia el modulo (depende del tipo de blank panel a instalar).</div></div> <div><div></div><div></div><div></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>						
Inspeccion post-operación	<div><div></div><div></div><div></div></div>						



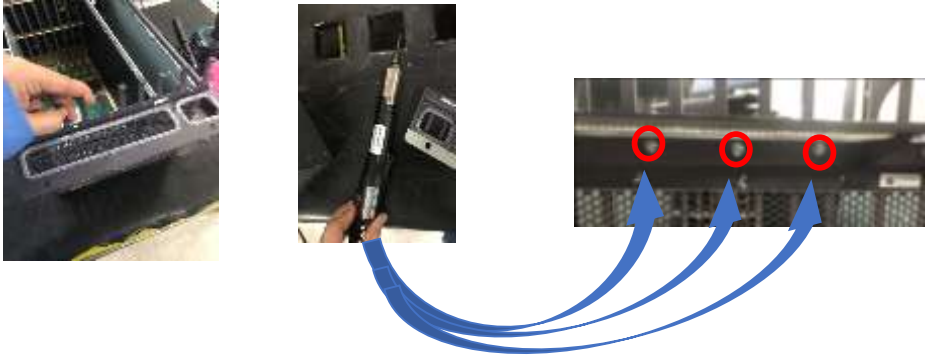
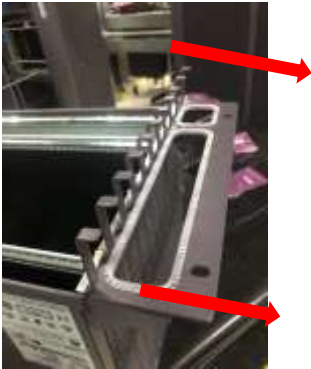
 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
	Aprobacion:		Pagina	28	De







Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación: MA5800-X7 Qualification card y transceivers Sigue los pasos indicados en las paginas 4 y 5 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers 1. Se debe retirar los tapones de goma de los slots que indique la hoja de configuracion. 2. 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. Asegura el transceiver colocando el seguro del mismo 5. Despues de colocar el seguro, coloca el tapon del transceiver nuevamente en su lugar.
Utilice su equipo de proteccion personal 	
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.	<div>     </div> Qualification card. 1. Una vez terminado de ensamblar el modulo, sigue las instrucciones del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ para imprimir la etiqueta Qualification Card. 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 post-operación	

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:		MA		Originador		Fecha:		Edicion		
	Numero de Instrucción:		ZLGDL-I0050		Victor Rubio		27/Feb/2024		K		
	Nombre de la instrucción:		Ensamble MA								
	Motivo del Cambio:		Se agrega modelo EA5800-X7								
	Aprobacion:				Pagina		29		De 34		
Inspeccion pre-operación		Instrucciones de operación:									
<div>Valida que el modulo se encuentre en buen estado</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>MA5801-GP03-H3 Ensamble y qualification card</div> <div><div>1. Este modelo se corre como Loose, solo se escanea el serial number</div><div>2. Imprime la Qualification card como indica el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+</div><div>3. Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.</div></div> <div></div>									
Inspeccion durante el procesos		<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>									
Inspeccion post-operación		<div>4.-Valida que se encuentren colocados los tapones de goma en cada uno de los slots</div> <div>5.-Valida que cuente con sus 8 transeivers los cuales vienen ensamblados por default</div> <div></div>									

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA			
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7			
	Aprobacion:		Pagina	30	De
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
<div>Valida que el modulo se encuentre en buen estado</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>	<h2>EA5800-X7 Ensamble de Chasis en Gabinete</h2> <h3>Ensamble de chasis EA5800-X7 en gabinete MA</h3> <div>1.- Verificar si la orden tiene requiremientos especiales o remarks a validar.</div> <div>2. Antes de comenzar con el ensamble, asegurate que el chasis se encuentre en buen estado sin golpes e imperfecciones.</div>				
Inspeccion durante el procesos	<div></div> <div></div>				
Inspeccion post-operación					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:			Pagina	31	De	34
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Valida que el modulo se encuentre en buen estado</div> <div>Validar que el accesorio se encuentre junto con el modulo</div> <div>Utiliza guantes en todo momento</div> <div><div>Utilice su equipo de proteccion personal</div><div></div></div>	EA5800-X7 Ensamble de Chasis en Gabinete						
Inspeccion durante el procesos	Ensamble de chasis EA5800-X7 en gabinete MA						
	1.- Identifiar las orejas de montaje ya colocades en el chasis EA5800-X7 y desmontar para armarla con las siguientes orejas:						
<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>*Oreja de montaje lado izquierdo (21241721)</div>		<div>*Oreja de montaje lado derecho (02350FGB)</div>		
	2.- Para el ensamble, se debera utilizar 10 piezas del tornillo 26010583 (incluidos como kit en item 21241721) utilizando el taladro calibrado mostrado en la imagen:						
Inspeccion post-operación	<div> ENSAMBLAR  ENSAMBLAR  </div>						

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	32	De	34	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Valida que el modulo se encuentre en buen estado Validar que el accesorio se encuentre junto con el modulo Utiliza guantes en todo momento</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	EA5800-X7 Ensamble de Chasis en Gabinete						
Inspeccion durante el procesos	Ensamble de chasis EA5800-X7 en gabinete MA						
	3.- Una vez instalada la oreja de montaje izquierda, se tomara el subrack para ruteado de cable y se colocará en la brecha que se encuentra entre la oreja y el chasis. Esta deberá ensamblarse sin problema para poder atornillarlos con 5pcs 26010583 (incluidos como kit en item 21241721) utilizando el siguiente taladro calibrado						
Inspeccion post-operación	<div></div>						
	4.- Se deberá asegurar que los dientes del subrack estén apuntando afuera del chasis como mostrada en la imagen						
	<div></div>						

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:		Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024		K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA					
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7					
	Aprobacion:		Pagina	33	De	34	
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:						
<div>Valida que el modulo se encuentre en buen estado Validar que el accesorio se encuentre junto con el modulo Utiliza guantes en todo momento</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	EA5800-X7 Ensamble de Chasis en Gabinete						
Inspeccion durante el procesos	Ensamble de chasis EA5800-X7 en gabinete MA 5.- Antes de comenzar a montar el chasis EA5800-X7 al gabinete, primero deberemos ensamblar el rack superior y el rack inferior de cable como se muestra a continuacion.						
<div>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.</div>	<div>RACK SUPERIOR (63240128)</div> 	<div>RACK INFERIOR (21241454)</div> 					
Inspeccion post-operación	<div>El rack superior (6320128) se ensambla en las tuercas flotadoras en posiciones 38 y 37 de ambos lados.</div>	<div>El rack inferior(21241454) se ensambla en las tuercas flotadoras en posiciones 25 y 24 de ambos lados.</div>					

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	MA	Originador	Fecha:	Edicion	
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0050	Victor Rubio	27/Feb/2024	K	
	Nombre de la instrucción:	Ensamble MA				
	Motivo del Cambio:	Se agrega modelo EA5800-X7				
	Aprobacion:		Pagina	34	De	34
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:					
<div>Valida que el modulo se encuentre en buen estado</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 protección personal</div> <div></div>	<h2>EA5800-X7 Ensamble de Chasis en Gabinete</h2> <div>Ensamble de chasis EA5800-X7 en gabinete MA</div> <div>7.- Una vez ensamblado los racks de cable, se procede a colocar el chasis entre el rack superior e inferior:</div> <div></div>					
Inspeccion durante el procesos	<div>8.- Ya teniendo el chasis EA5800-X7 montado en posición, se deberá ensamblar al gabinete en las siguientes posiciones: 27 y 35</div> <div></div>					
Inspeccion post-operación						