



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	1	De 31

## Inspeccion pre-operación

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

Valida que el material se encuentre en buenas condiciones.

Las unidades no deben de presentar ningun tipo de daño

Utiliza en todo momento guantes recubiertos de nitrilo



## Inspeccion durante el procesos

Asegurate que la unidad se encuentre en buen estado

Valida que cada unidad tenga sus tornillos

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

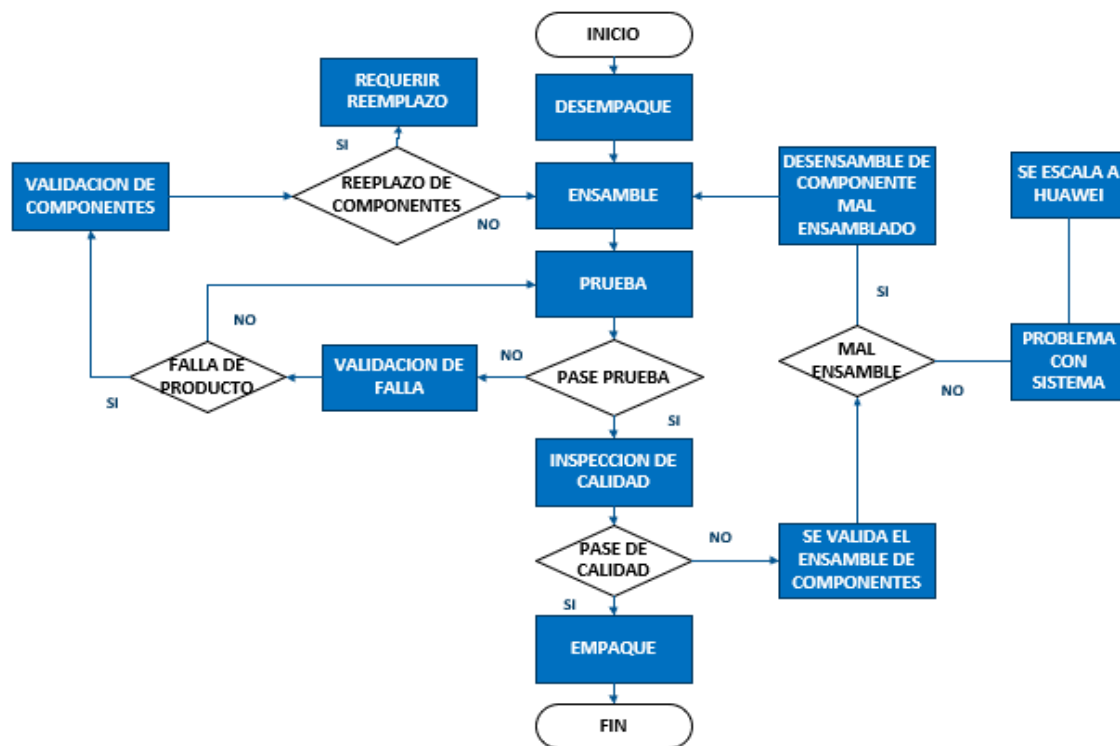
Valida que los equipos tengan su kit de accesorios.

## Inspeccion post-operación

## Instrucciones de operación:

### Diagrama de Flujo







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

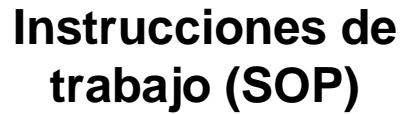


 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	2	De 31

<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <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> 	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Recibo de unidades</h3> <p>1. Las unidades subrack o chasis deberan ingresar al area en carros individuales, colocando los accesorios del mismo subrack en la parte de abajo del carro.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>2. Los gabinetes OSN deberan entrar al area de ATO parados atornillados a tarimas con ruedas.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; width: 250px;"> <p>Sigue los pasos indicados en el SOP <b>ZLGDL-I0027 Manejo de volteadora</b> para la colocación de tornillos</p> </div> </div>
<h2>Inspeccion durante el procesos</h2> <p>Asegurate que la unidad se encuentre en buen estado</p> <p>Valida que cada unidad tenga sus tornillos</p> <p>Valida que los carros transportadores y las tarimas se encuentren aterrizados con una cadena.</p> <p>Valida que los equipos tengan su kit de accesorios.</p>	
<h2>Inspeccion post-operación</h2>	

<div><h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1></div>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	3	De 31
<div><h3>Inspeccion pre-operación</h3><p>Cualquier duda o acalarcion 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</p><p>Utilice su equipo de proteccion personal</p><div></div></div>	<div><h3>Instrucciones de operación:</h3><h2>Validacion de Pick Note</h2><div><div><div>1. Imprime el Material List como lo indica el SOP <b>ZLGDL-I0021 ATO MES+</b>.</div><div>2. Valida que el material se encuentre correcto y completo.</div></div><div></div><div><div>4. Una vez teniendo la Pick Note, la hoja de configuracion de transceivers y la etiqueta certification. Introducelas en una bolsa rosa ESD</div><div></div><div>Cuando sea ensamble de sub-rack al chasis, primero se ensambla el sub-rack al gabinete y despues se ensamblan las tarjetas</div></div></div></div>				
<div><h3>Inspeccion durante el procesos</h3><p>Asegurate de validar el material correctamente.</p><div><div>1. Valida el ensamble en la hoja de configuración.</div><div>2. Al momento de ensamblar cada componente, marca con una paloma el ítem y slot en la hoja de configuración.</div><div>3. El auditor de calidad al momento de su validación y liberación deberá marcar con un “OK” en la hoja de configuración por cada ensamble correcto.</div></div></div>					
<div><h3>Inspeccion post-operación</h3><p>Asegurate de colocar la unidad en el area de ensamble</p><p>Todos los documntos deberan estar dentro de una bolsa rosa.</p></div>					



<b>Producto Aplicable:</b>	OSN	<b>Originador</b>	<b>Fecha:</b>	<b>Edicion</b>
<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble OSN 1800			
<b>Motivo del Cambio:</b>	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
<b>Aprobacion:</b>		<b>Pagina</b>	<b>4</b>	<b>De 31</b>

**Instrucciones de operación:**

**Utilice su equipo de proteccion personal**



### Remark de Ruteo de fibra

1. Despues de que Ingenieria de producto termina la revisión de pedidos con Eng.File (ruteo de fibra) sera necesario compartir la información al supervisor de ATO, calidad y producción
2. La orden de producción cuenta con la bandera de documento de trabajo (**proyect document flag**)
3. **El carácter P significa que tiene Eng.File y necesita ruteo de fibra**
4. El carácter "Y" significa que tiene Eng.File y no es necesario el ruteo de fibra.
5. El carácter "N" significa que no tiene Eng.File.






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

## 5/11/2020

## Work Order Kickoff

WO/TO: 1/2

### Production and work order

 Task Order: 9863516620002		 9863516620002-1-1		 Work Order: 98OTT0007685A-001											
 Sales Order: 986351662		 Original Contract No.: 0003402000010Y													
PCI Flag	N	CPD	2020-10-27	Device ID	Y										
Packaging Instruction	HN_Lago de Yojoa_OptIX OSN 9800 M24	Pipe	ATOC : [ATO-Cabinet]	Shipment Batch	IHM0005H										
Project Document Flag	P	ATO Required Time													
Customer: Servicios de Comunicaciones de Honduras		Project Name	Honduras AMX IP + Fotonico 2020 (OPTICO) Nuevo Sitio Siguatepeque												
Name	S.A. de C.V.	Process route	02116081												
Order Header Remarks			[ASM-MX-ASM-1-1] --> [TEST-ST-MP4] --> [FQC-MX-FQC-AUDIT-1-1] --> [PACKAGE-MX-PACK-1-1]												
Original material information															
No.	Level	Ass embly	Pack aging	Phys ical	Trans port prompt	BOM Code	Material Description	Quant ity	Templ ate	Locator	Line Remarks	Explo de	PrePr ocess	Assembly relationship	Com Type
	7.1					01030238	Transmission Equipment,OptIX OSN 9800 M24,Intelligent Optical Transport Platform	1	PTO						
.1	7.1.1					02003348	Debugging Integrated Equipment,OptIX OSN 9800 M24,Intelligent Optical Transport Platform	1	ATO						
.2	7.1.2					02232NLD	Subassembly   Accessories,OptIX OSN 9800&9600 M24,Fittings For Commissioning	1	AOC						
.3	7.1.3	1	0	★		45030021	Fixed Optical Attenuator,1260nm~1620nm-5dB-LC/PC-45dB	1	P						
.3	7.1.4	2	0	★		45030036	Fixed Optical Attenuator,1260nm~1620nm,7dB,LC/PC,45dB	2	P						
.2	7.1.5					02311WXE	Function Module,OptIX OSN 9800 M24,Optical Layer-Intelligent Optical Transport Platform	1	ATO						
.3	7.1.6					02311WYE	Function Module,OptIX OSN 9800 M24,UPS Optical	1	ATO						



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	5	De 31

## Inspeccion pre-operación

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

El material debera estar recibido completamente en sistema  
Valida que los equipos computadoras e impresoras se encuentren en buenas condiciones y listas para la operación.

Utilice su equipo de proteccion personal



Utiliza tu cuenta personal MES+

## Inspeccion durante el procesos

Valida que la informacion ingresada sea la correcta.  
Valida que las etiquetas y las impresiones sean legibles.  
Si el sistema te arroja un error, notifica al supervisor  
Si el material esta dañado o rayado no se procesa y se notifica a tu supervisor  
Si la orden requiere un remark desconocido, notifica al area de ingenieria  
Valida que los barcode a escanear sean correctos.  
Procesa una unidad por estacion, no podras acumular unidades en la misma estacion

## Inspeccion post-operación

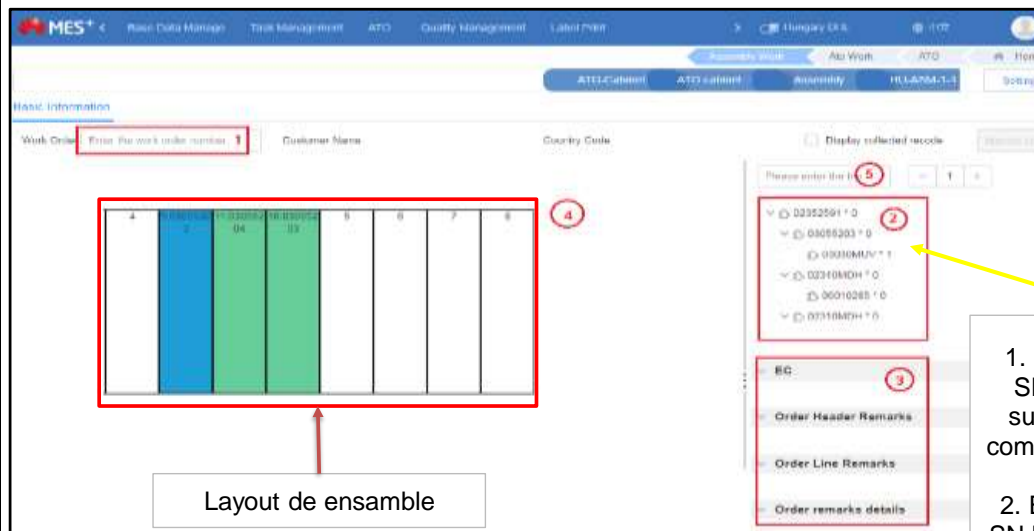
Manda la unidad a la siguiente estacion.

## Instrucciones de operación:

### Ensamble, Material Collection en sistema

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

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



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

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

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



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:	Pagina		6	De 31

## Inspeccion pre-operación

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

Valida que el material se encuentre en buenas condiciones

Las unidades no deben de presentar ningun tipo de daño

Utiliza en todo momento guantes

recubiertos de nitrilo

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el procesos

Asegurate de validar el material correctamente.

1. Valida el ensamble en la hoja de configuración.
2. Al momento de ensamblar cada componente, marca con una paloma el ítem y slot en la hoja de configuración.
3. El auditor de calidad al momento de su validación y liberación deberá marcar con un "OK" en la hoja de configuración por cada ensamble correcto.

## Inspeccion post-operación

Asegurate de colocar la unidad en el area de ensamble

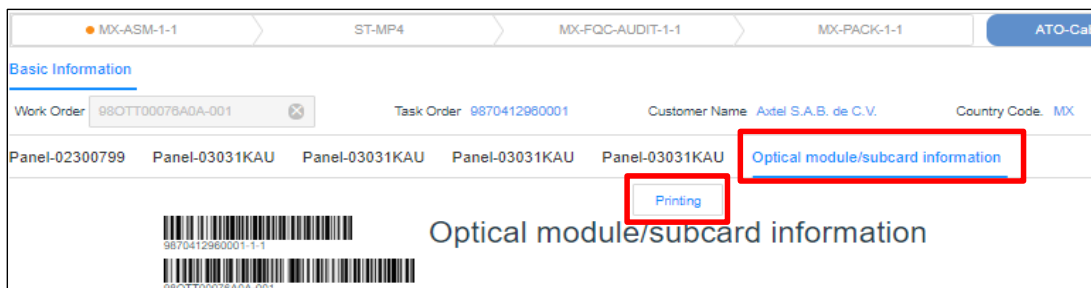
Todos los documntos deberan estar dentro de una bolsa rosa.

## Instrucciones de operación:

### Impresión de configuración de transceivers

Para ensamble de transceiver, imprime la hoja de configuracion de transceivers (Optical module/subrack information).

1. En la pantalla mencionada en la pagina anterior, debajo del recuadro de Work order, selecciona la pestaña **Optical module/subcard information**.
2. Da clic en **Printing**.



3. Aparecera una nueva pestaña de impresión, da clic en **Print**.



4. Valida que la informacion de la order corresponda a la order que se esta trabajando.
5. Toma la hoja de configuracion de transceiver y colocala dentro de la bolsa ESD junto con la hoja production and work order.

**Si la informacion en la hoja de configuracion de transceivers no corresponde con el material o los slot del chasis o de igual manera no cuenta con informacion completa, notifica a equipo de ingenieria de producto o ingenieria de procesos**





# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	7	De 31

## Inspeccion pre-operación

Valida que el material se encuentre en buenas condiciones  
Las unidades no deben de presentar ningun tipo de daño  
Valida que las tarjetas se encuentren en buen estado  
Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el proceso

Valida que los pines se encuentren limpios  
Valida que los seguros de las unidades no se encuentren rotos  
Si las tarjetas no insertan correctamente, asegurate de no dañar la unidad y deberas notificar al supervisor  
Utiliza una lupa con linterna para validar el chasis  
Ninguna tarjeta la podras ensamblar si algun pin o conector se encuentran dañados  
Si los pines se encuentran doblados, notifica a tu supervisor y a tecnico de calidad y/o tecnico de procesos

**Si alguna de las unidades o tarjetas se encuentran en mal estado, notifica al supervisor y equipo de calidad.**

## Inspeccion post-operación

Las unidades dañadas se envian al area de roja

## Instrucciones de operación:

### Inspeccion previa de unidades

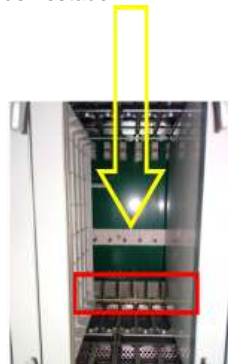
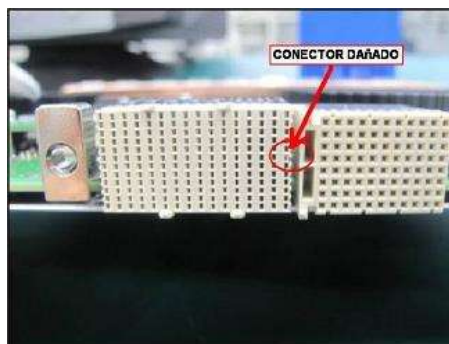
Una vez se encuentre la unidad en ATO en estacion de ensamble, es necesario validar e inspeccionar las unidades antes de comenzar a ensamblar el subrack a gabinete o ensamblar las tarjetas al subrack.


1. Inspecciona que la unidad se encuentre sin golpes o rayaduras en la pintura.
2. Validar que se encuentre limpia.
3. Validar que la unidad cuenta con bolsa de accesorio.








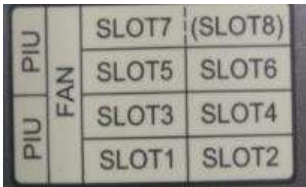


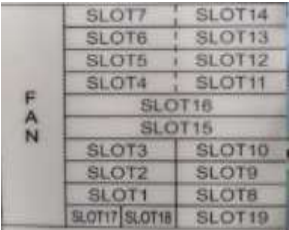
Antes de ensamblar:

1. Remover los filler de los slot donde se ensamblaran las tarjetas.
2. Validar que el slots encuentre en buen estado (Pines, guia, seguro, conector, etc.).
3. Validar que los conectores de la tarjeta se encuentren en buen estado




 <b>Instrucciones de trabajo (SOP)</b>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	8	De 31






  

<b>Inspeccion pre-operación</b> Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado. <div style="text-align: center;">           Utilice su equipo de proteccion personal   </div>	<b>Instrucciones de operación:</b> <div style="text-align: center; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <b>OSN 1800</b> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <b>OSN 1800 II TP</b>   </div> <div style="text-align: center;"> <b>Layout</b>   </div> <div style="text-align: center;"> <b>Accesorios</b>   </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <b>OSN 1800 II</b>   </div> <div style="text-align: center;"> <b>Layout</b>   </div> <div style="text-align: center;"> <b>Accesorios</b>   </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <b>OSN 1800 V</b>   </div> <div style="text-align: center;"> <b>Layout</b>   </div> </div>
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	
<b>Inspeccion post-operación</b>	



 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edición
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0118	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobación:		Pagina	9	De 31

<h2>Inspección pre-operación</h2> <p>Validar que el modulo se encuentre en buen estado sin daños físicos</p> <p>Utilice su equipo de protección personal</p> 	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Modelos 1800 PRO</h3> <div> <div> <h4>1800 II PRO</h4>  </div> <div> <h4>Layout</h4> <table border="1"> <tr><td>SLOT7</td><td>SLOT8</td><td rowspan="4">F A N</td><td rowspan="2">PIU (10)</td></tr> <tr><td>SLOT5</td><td>SLOT6</td></tr> <tr><td>SLOT3</td><td>SLOT4</td><td rowspan="2">(6)</td><td rowspan="2">PIU</td></tr> <tr><td>SLOT1</td><td>SLOT2</td></tr> </table> </div> <div> <h4>Accesorios</h4>  </div> </div> <div> <div> <h4>1800 V PRO</h4>  </div> <div> <h4>Layout</h4> <table border="1"> <tr><td>SLOT13</td><td>SLOT14</td><td rowspan="8">F A N</td></tr> <tr><td>SLOT11</td><td>SLOT12</td></tr> <tr><td>SLOT09</td><td>SLOT10</td></tr> <tr><td>SLOT7</td><td>SLOT8</td></tr> <tr><td>PIU (18)</td><td>SLOT16(60,61,62)</td></tr> <tr><td>PIU (17)</td><td>SLOT15(50,51,52)</td></tr> <tr><td>SLOT5</td><td>SLOT6</td></tr> <tr><td>SLOT3</td><td>SLOT4</td></tr> <tr><td>SLOT1</td><td>SLOT2</td></tr> </table> </div> <div> <h4>Accesorios</h4>  </div> </div>	SLOT7	SLOT8	F A N	PIU (10)	SLOT5	SLOT6	SLOT3	SLOT4	(6)	PIU	SLOT1	SLOT2	SLOT13	SLOT14	F A N	SLOT11	SLOT12	SLOT09	SLOT10	SLOT7	SLOT8	PIU (18)	SLOT16(60,61,62)	PIU (17)	SLOT15(50,51,52)	SLOT5	SLOT6	SLOT3	SLOT4	SLOT1	SLOT2
SLOT7	SLOT8	F A N	PIU (10)																													
SLOT5	SLOT6																															
SLOT3	SLOT4		(6)		PIU																											
SLOT1	SLOT2																															
SLOT13	SLOT14	F A N																														
SLOT11	SLOT12																															
SLOT09	SLOT10																															
SLOT7	SLOT8																															
PIU (18)	SLOT16(60,61,62)																															
PIU (17)	SLOT15(50,51,52)																															
SLOT5	SLOT6																															
SLOT3	SLOT4																															
SLOT1	SLOT2																															
<h2>Inspección durante el procesos</h2> <p>Los modelos 1800 II PRO deben de tener una bolsa de accesorios que tiene en ella, un tornillo, una pieza de metal y un tubo protector de plástico.</p> <p>Los modelos 1800 V PRO deben de tener una bolsa de accesorios que tiene en ella, un tornillo, y un tubo protector de plástico.</p> <p><b>Si alguno de los equipos se encuentra sin bolsa de accesorios, notifica a tu supervisor e ingeniería de calidad.</b></p>																																
<h2>Inspección post-operación</h2>	<p><b>Nota:</b></p> <p>Para estos modelos sigue el mismo procedimiento de ensamble de los modelos 1800 II TP</p>																															

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	10	De 31

<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</p> <p>Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese de que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta</p> <div style="display: flex; align-items: center;">    </div> <p style="text-align: center;">Utilice su equipo de proteccion personal</p>	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Ensamble de tarjetas OSN 1800 II y 1800 V</h3> <p><b>Sigue estas instrucciones de ensamble de tarjetas para modelos OSN 1800 II, 1800 II TP y 1800 V.</b></p> <p>Asigna las tarjetas en sistema MES+ como lo indica este SOP en pagina 5.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verifica si tu orden tiene requerimientos especiales y que el item que ensamblaras es el correcto.</li> <li>2. Retira el filler (blank panel) que ocupa el lugar donde ensamblaras la tarjeta, con un desatornillador calibrado a <b>4 +/- 0.4 kgf.cm</b></li> </ol>
--	---

<h2>Inspeccion durante el procesos</h2> <p>Asegurate de colocar las tarjetas correctamente.</p> <p>Asegure de haber escaneado el seial correcto.</p> <p>Valida que el torque este calibrado</p> <p><b>Utiliza un torque con calibracion 4.0 +/- 0.4 kgf.cm para enamble en tarjetas</b></p> <p>No coloque las tarjetas sobre su panel de circuito.</p> <p>No coloque las tarjetas en su esquina o conector.</p> <p>Inserte suavemente la tarjeta a lo largo del riel de guía.</p> <p>Eleve las palancas de expulsión a 45 grados y luego baje las palancas de expulsión con ambas manos para asegurarse de que la tarjeta esté firmemente asentada en la ranura.</p>	   <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Despues de retirar los filler o blank panel de la unidad estos se consideran scrap, y deben ser colocados en el contenedor para filler de scrap.</p> </div>
--	---

<h2>Inspeccion post-operación</h2> <p>Valida que todos los tornillos esten correctamente atornillados</p> <p>Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas.</p> <p>No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.</p> <p>Si la placa o subcard no se inserta completamente, retire la placa y localice el problema. No fuerce la placa en la ranura</p> <p>Asegurate de que los seguros de la tarjeta esten cerrados correctamente</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Realiza el ensamble de la tarjeta de acuerdo con el item de la misma y con diagrama de ensamble generado por el sistema MES+</li> </ol>  
--	--

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	11	De 31

<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo</p> <p>Valida que los slot donde se colocara la tarjeta sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</p> <p>Antes de insertar una tarjeta o subcard, asegúrese de que no haya daños ni pines doblados en los conectores en el plano posterior o tarjeta</p> <div>    </div> <p>Utilice su equipo de protección personal</p>	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Ensamble de tarjetas OSN 1800 II y 1800 V</h3> <div>   </div> <p>Para algunas tarjetas sera necesario colocar el seguro</p> <div>  <div> <p>Al momento de poner los seguros asegurate de presionar la flecha en esa misma dirección, evitando dañarlos.</p> </div> </div> <p>4.- Despues de colocar los seguros de manera correcta atornilla con un torque calibrado a 4 +/- 0.4 kgf.cm</p> <div>  <div> <p>Despues de colocar los seguros correctamente, asegurate de atornillar la tarjeta con un torque calibrado a 4.0 +/-0.4kgf.cm Utiliza una punta de cruz PH2</p> </div> </div>
<h2>Inspeccion durante el procesos</h2> <p>Asegurate de colocar las tarjetas correctamente.</p> <p>Asegure de haber escaneado el seial correcto.</p> <p>Valida que el torque este calibrado</p> <p><b>Utiliza un torque con calibracion 4.0 +/- 0.4 kgf.cm para enamble en tarjetas</b></p> <p>No coloque las tarjetas sobre su panel de circuito.</p> <p>No coloque las tarjetas en su esquina o conector.</p> <p>Inserte suavemente la tarjeta a lo largo del riel de guía.</p> <p>Eleve las palancas de expulsión a 45 grados y luego baje las palancas de expulsión con ambas manos para asegurarse de que la tarjeta esté firmemente asentada en la ranura.</p>	
<h2>Inspeccion post-operación</h2> <p>Valida que todos los tornillos estes correctamente atornillados</p> <p>Valida que todas las tarjetas ensambladas esten perfectamente ensambladas.</p> <p>No repare componentes defectuosos. Reemplácelos con repuestos.</p> <p>Si la placa o subcard no se inserta completamente, retire la placa y localice el problema. No fuerce la placa en la ranura</p> <p>Asegurate de que los seguros de la tarjeta esten cerrados correctamente</p>	



# Instrucciones de trabajo (SOP)

<b>Producto Aplicable:</b>	OSN	<b>Originador</b>	Cesar Gutierrez	<b>Fecha:</b>	13/Jun/2023	<b>Edicion</b>	L
<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0052						
<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble OSN 1800						
<b>Motivo del Cambio:</b>	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria						
<b>Aprobacion:</b>		<b>Pagina</b>	12	<b>De</b>	31		

## Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de nitrilo

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

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el procesos

Para insertar el transceiver, deberas abrir el seguro.

Valida que el transceiver no se encuentre dañado

Los tapones retirados se colocaran en un bin

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

No se deben retirar los tapones de los slot vacios (donde no se ensamblaran transceivers)

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

## Inspeccion post-operación

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

## Instrucciones de operación:

### Ensamble de tarjetas OSN 1800 II y 1800 V transceiver

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

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



Original Contract No.	Task Order	Sales Order	Cabinet No.	Operation Station	ASMT Dept
0006042103311B	9936780630001	993678063	1	MX_ZL_TRA NSMT11	MSGC
Number of Boards: 03033HCK: 2 03033PUL: 1					
Num of Subcards/Optical Modules: 34060613: 2 34061361: 2 34061645: 2					
Frame No.	Slot	Veneer Code	Optical Modules		
A	5	03033HCK	34060613(1) 34061645(1)		
A	4	03033HCK	34060613(1) 34061645(1)		
A	6	03033PUL	34061361(2)		

C: A: S: 03033HCK

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

C: A: S: 403033HCK

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

C: A: S: 603033PUL

01	02
34061361	34061361

Numero de parte y cantidad de transceiver o modulo.

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

- Para colocar los transceivers primero debes retirar los tapones de goma de los slots donde se ensamblaran, de acuerdo a lo que indique la hoja de configuracion.
- Tambien debes 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.

1



2



3



 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	13	De 31


  


<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <p>Utiliza en todo momento guantes de nitrilo Valida que los slot donde se colocaran las tarjetas sean los correctos que indica la configuracion de ensamble</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Ensamble de transceiver (optical module) OSN 1800 II y 1800 V.</h3> <ol style="list-style-type: none"> <li>Asegura el transceiver colocando el seguro del mismo</li> <li>Despues de colocar el seguro, coloca el tapon del transceiver nuevamente en su lugar.</li> </ol>  
<h2>Inspeccion durante el procesos</h2> <p>Para insertar el transceiver primero se debe retirar el tapon, despues abrir el seguro del transceiver y por ultimo ensamblarlo. Valida que el transceiver no se encuentre dañado antes y despues de ensamblarlo. Los tapones retirados se colocaran en un bin. <b>Para los modulos, utiliza el torque con punta correcta como lo indica la instrucción del SOP.</b></p> <p>No se deben retirar los tapones de los slot vacios (donde no se ensamblaran transceivers)</p>	<p>Para ensamble de GE optical module (transceiver) sigue los pasos siguientes: <b>Sigue los pasos indicados en la pagina 6 de este SOP para imprimir la configuración de transceivers</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Para colocar los transceivers primero debes retirar los tapones de goma de los slots que indique la hoja de configuracion.</li> <li>Tambien debes retirar el tapon de goma del transceiver para abrir el seguro del mismo.</li> <li>Toma el transceiver e insertalo colocando el seguro hacia el lado derecho.</li> <li><b>Utiliza un torque con calibracion 3.0 +/- 0.3 kgf.cm para atornillar el transceiver.</b></li> </ol>
<h2>Inspeccion post-operación</h2> <p>Asegurate que el transceiver este sujeto correctamente con el seguro cerrado y ensamblado correctamente.</p>	   <div> <p>Utiliza una punta PH2 para modulos con tornillo con cabeza de cruz.</p> </div> <div> <p>Utiliza una punta S2 para modulos con tornillo con cabeza plana.</p> </div>







 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	14	De

<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <p>Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</p> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> 	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Colocacion de qualification card.</h3> <p>Para imprimir Qualification Card para este producto, sigue las instrucciones del SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+ Sigue las siguientes imágenes de referencia para los modelos OSN 1800.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Retirar la Qualification de proveedor, despues imprimir y pegar la etiqueta como se muestra a continuación:</li> <li>Pega la nueva etiqueta en el lugar donde se encontraba la etiqueta vieja.</li> </ol>
<h2>Inspeccion durante el procesos</h2> <p>Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos Limpia con alcohol isopropilico si el chasis se encuentra sucio Coloca las etiquetas alineadas en las guias que estan marcadas en los gabinetes. 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>	<div>  <p><b>OSN 1800 II TP / 1800 II PRO</b></p> </div> <div>  <p><b>OSN 1800 II</b></p> </div> <div>  <p><b>OSN 1800 V</b></p> </div> <div>  <p><b>OSN 1800 V PRO</b></p> </div>
<h2>Inspeccion post-operación</h2> <p>Valida que la etiqueta se encuentre correctamete colocada.</p>	

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	15	De 31

<b>Inspeccion pre-operación</b> Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.  Utilice su equipo de proteccion personal 	<b>Instrucciones de operación:</b>  <h2>Colocación de gabinetes</h2> <p>Despues de realizar el proceso de levantar el gabinete en la maquina volteadora y sujetarlo a la tarima sigue los siguientes puntos:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.- Se mete el gabinete al area de ATO</li> <li>2.- Coloca el gabinete en la linea de ensamble correspondiente</li> <li>3.- Todos los gabinetes deben de estar sujetos con una liga tensora</li> </ol>
<b>Inspeccion durante el procesos</b> SI hay espacio disponible en el gabinete, podras enviar el material SI en su empaque original Cada material debe estar identificado con una etiqueta de codigo 19. Sigue las instrucciones definidas en la <b>Production and Work Order</b> Si la Production work order no tiene SI material para estos modelos, notifica a ingenierias y sigue las instrucciones de este SOP.	  <p>Utiliza los ganchos que se encuentran en la linea de ensamble para sujetar las ligas</p> <p><b>Nota:</b> Está <b>prohibido</b> colocar gabinetes en el pasillo central que se ubica en la linea de ensamble.</p>
<b>Inspeccion post-operación</b>	 <p>Una vez que se termino el proceso completo de ensamble y pruebas, coloca el gabinete en los recuadros marcados.</p>



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:			Pagina	De
			16	31

## Inspeccion pre-operación

Valida los aspectos fisicos del material antes de ensamblar.  
Si los gabinetes se encuentran golpeados o rayados, notifica a tu supervisor y a equipo de calidad.

Utilice su equipo de  
proteccion personal



## Inspeccion durante el proceso

Validar que los gabinetes cuenten con bolsa de accesorios  
Validar que los gabinetes se encuentren sobre tarimas con  
ruedas.

## Inspeccion post-operación

## Instrucciones de operación:

### Gabinete OSN 1800

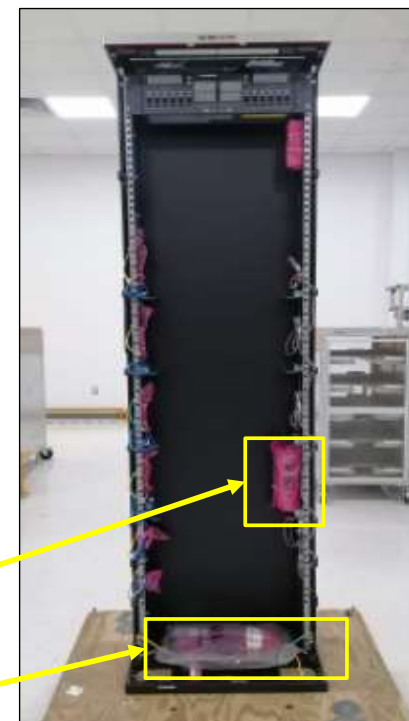
Antes de comenzar a ensamblar los subrack en el gabinete, valida que el gabinete se encuentre en buen estado sin golpes ni rayaduras

1. Validar que el gabinete cuente con bolsa de tornilleria y brackets para poder realizar el ensamble.
2. Validar que cuente con una bolsa de accesorios.
3. Todo gabinete OSN debera estar parado sobre una tarima de madera con ruedas.



Bolsa de tornilleria y brackets

Bolsa de accesorios





# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	17	De 31

## Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos  
Asegurate que el chasis se encuentre correctamente en la tarima

Valida que el torque se encuentre calibrado

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

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el proceso

Asegurate de no dañar las puertas y los laterales del chasis  
Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH3  
Si el chasis presenta algun daño fisico, notifica a tu supervisor  
Si los cables presentan algun tipo de daño, notifica a tu supervisor  
Asegurate que el chasis tenga sus accesorios dentro de el.  
Utiliza una matraca con dado 10mm para retirar el cable de aterrizamiento.

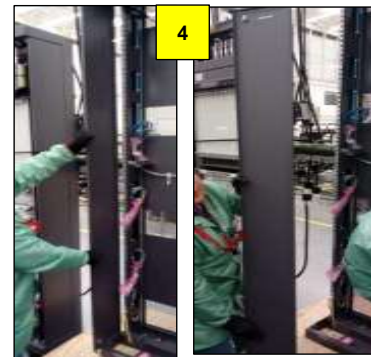
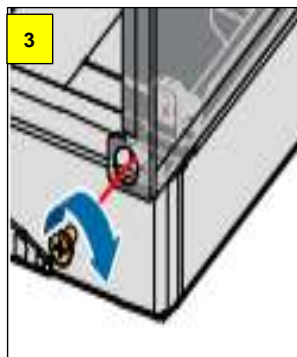
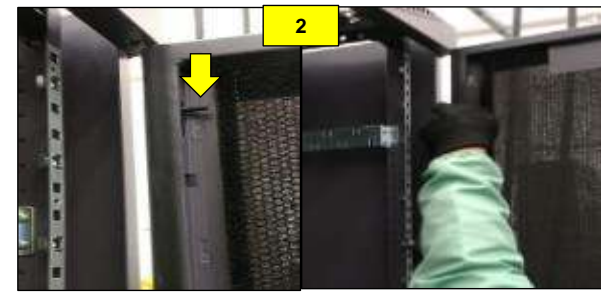
## Inspeccion post-operación

## Instrucciones de operación:

### Desensamble de puertas

Desensamble de puertas:

1. Desconecta el cable de aterrizamiento a tierra de la puerta, utiliza un una **matraca con dado 10 mm o un torque con calibracion 20 +/- 1.0 kgf.cm y punta PH3.**
2. Retira la puerta del gabinete bajando el seguros de la parte de arriba, retiral de la parte de arriba y despues de la parte de abajo y colocala en el carro de puertas y laterales como lo indica la ayuda visual **ZLGDL-A0019 Carros de almacenamiento de puertas.**
3. Retira el tornillo que se encuentra en la parte de abajo del lateral utilizando el mismo torque.
4. Retira los laterales del gabinete asegurandose de retirar las puertas verticalmente para evitar que se atasquen en la guia, e igualmente colocalo en el carro donde colocaste la puerta,



Una vez retirada las puertas y los laterales, asegura los gabinetes con una liga o eslinga al respaldo de gabientes.

Colocar los tornillos dentro del gabinete en la parte inferior del mismo.



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	18	De 31

## Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos  
Validar que el carro se encuentre en buenas condiciones de uso, de no ser así, reporta el daño al equipo de ingeniería de procesos  
Utiliza escaleras para operaciones a una altura mayor a la altura de tus hombros.

Utilice su equipo de protección personal



## Inspeccion durante el proceso

Asegurate de no dañar las puertas y los laterales del chasis  
Asegurar colocar correctamente los marcadores en puerta, laterales y el gabinete.  
Si alguno de los marcadores se encuentra en mal estado, reporta el marcador al equipo de ing de procesos.  
Si no es posible colocar el marcador en la posicion indicada en las instrucciones, colocalo de manera que sea visible para todos.

## Inspeccion post-operación

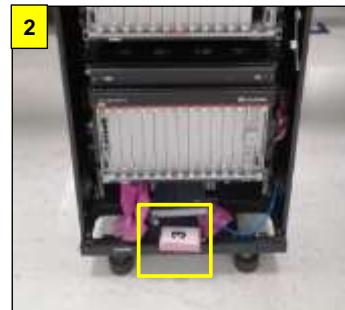
Al terminar la operación, coloca los marcadores en el mismo lugar de donde fueron tomados.

## Instrucciones de operación:

### Resguardo e identificacion de puertas y laterales

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

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



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



 <b>Instrucciones de trabajo (SOP)</b>	<b>Producto Aplicable:</b> OSN	<b>Originador</b> Cesar Gutierrez	<b>Fecha:</b> 13/Jun/2023	<b>Edicion</b> L
	<b>Numero de Instrucción:</b> ZLGDL-I0052	<b>Ensamble OSN 1800</b>		
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	<b>Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria</b>		
	<b>Motivo del Cambio:</b>	<b>Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria</b>		
	<b>Aprobacion:</b>	<b>Pagina</b> 19	<b>De</b> 31	
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>			
Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos Los brackets deberan llegar como accesorios dentro de una bolsa Valida que el torque se encuentre calibrado <div>             Utilice su equipo de proteccion personal              </div>	<div> <b>Pre-esamble de brackets OSN 1800 II</b> </div> <p>Para ensamblar los subrack en los gabinetes es necesario ensamblar algunas extensiones de metal en el subrack. Es necesario tomar la bolsa de tornilleria de los gabinetes y la bolsa de accesorios del subrack.</p> <p>Ensamble de brackets <b>OSN 1800 II:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Toma la bolsa de tornilleria y toma una pieza del item NP: 26010586 y 2 tornillos con NP: 26020075 que tienen dos rondanas de seguridad y cabeza cuadrada.</li> <li>2. Toma de la bolsa pequeña de accesorios del subrack la placa metalica.</li> <li>3. Toma las dos piezas de metal y unelas como se muestra la imagen, despues utiliza un torque con calibracion <b>13 +/- 1.0 kgf.cm</b> y punta PH3 de cruz para atornillar las dos piezas utilizando los dos tornillos del item 26020075.</li> </ol> <div>      </div> <ol style="list-style-type: none"> <li>4. De acuerdo a las siguientes imágenes con ayuda de un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm remueve las abrazaderas de metal del subrack parte derecha como se muestra en las siguientes imágenes.             <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Remueve la pieza A, y colocala en la bolsa de tornilleria.</li> <li>b) Remueve la pieza B y ensamlala en la posicion B.1</li> </ol> </li> </ol> <div>   </div>			
<b>Inspeccion durante el proceso</b>				
Valida que los bracket no se encuentren rayados o golpeados Asegurate de colocar correctamente los tornillos Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm <b>Para el modelo OSN 1800 II TP utiliza el numero de parte 26010601 para ensamble de brackets</b>				
<b>Inspeccion post-operación</b>				
Valida que hayas colocado cada uno de los tornillos correctamente				



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	20	De 31

## Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos  
Los brackets deberan llegar como accesorios dentro de una bolsa

Valida que el torque se encuentre calit

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el procesos

Valida que los bracket no se encuentren rayados o golpeados  
Asegurate de colocar correctamente los tornillos  
Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm  
Utiliza punta PH2 y PH3

Para el modelo OSN 1800 II TP utiliza el numero de parte 26010601 para ensamble de brackets

## Inspeccion post-operación

Valida que hayas colocado cada uno de los tornillos correctamente

## Instrucciones de operación:

### Pre-esamble de brackets OSN 1800 II

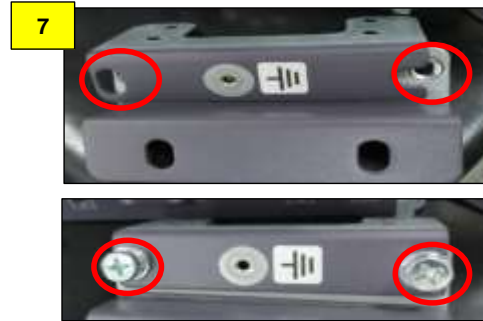
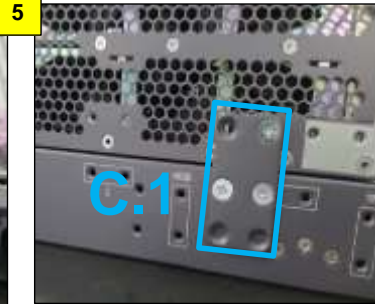
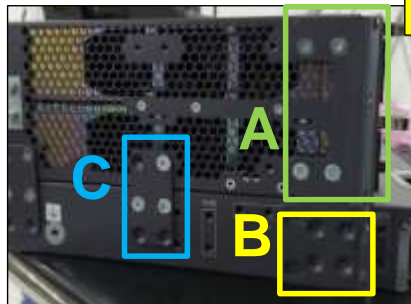
5. Para la parte izquierda del subrack, sigue las instrucciones siguientes para ensamble de brackets.

Utiliza un torque con calibracion **13 +/- 1.0 kgf.cm** y punta PH2 y de cruz

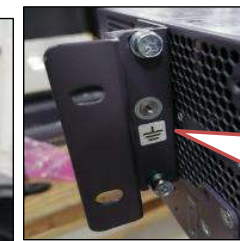
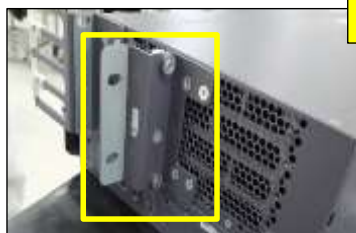
- Remover la pieza A, B y C, guarda los tornillos para instalar de nuevo las piezas A y C.
- La pieza B colocala en la bolsa de tornilleria, y la pieza C ensamblala en la posicion C.1.

6. Toma la bolsa de tornilleria y toma una pieza del item NP: 26010586 y 2 tornillos con NP: 26020075 que tienen dos rondanas de seguridad y cabeza cuadrada.

7. Toma una pieza del item 26010586 y la pieza A, unelas como se muestra la imagen, despues utiliza un torque con calibracion **13 +/- 1.0 kgf.cm** con **punta PH3** utilizando los dos tornillos del item 26020075.



8. Toma las partes prensambladas y ensamblalas al subrack utilizando un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH2 como lo muestra la imagen siguiente.



**NOTA:**  
La placa con la marca de tierra debe de quedar en la parte izquierda del subrack.



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	21	De 31

## Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos  
Los brackets deberan llegar como accesorios dentro de una bolsa  
Valida que el torque se encuentre calibrado

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el procesos

Valida que los bracket no se encuentren rayados o golpeados  
Asegurate de colocar correctamente los tornillos  
Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm  
**Para el modelo OSN 1800 II TP utiliza el numero de parte 26010601 para ensamble de brackets**

## Inspeccion post-operación

El bracket con el orificio para el tonillo de tierra, debe de estar ensamblado en la parte izquierda del sub rack.

## Instrucciones de operación:

### Pre-esamble de brackets OSN 1800 II TP / PRO

Para el ensamble de bracket en el modelo 1800 II TP o PRO, sigue las instrucciones siguiente:

1. Con un torque con laibracion 13 +/- 1.0 kg.cm y punta PH3, desatornilla la pestaña del subrack en la parte derecha.

**Toma como referencia el bracket con el horificio para tornillo de tierra.**



2. Coloca la pestaña que retiraste en la parte izquierda.

Sigue las instrucciones 4,5,6,7 y 8 de las paginas 19 y 20 de este SOP para completar el ensamble de brackets de este modelo.

<div><div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div></div>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	Aprobacion:		Pagina	22	De 31
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:				
Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos Los brackets deberan llegar como accesorios dentro de una bolsa Valida que el torque se encuentre calibrado	<div>Pre-esamble de brackets OSN 1800 V (PRO)</div> <p>Para ensamblar los subrack en los gabinetes es necesario ensamblar algunas extensiones de metal en el subrack. Es necesario tomar la bolsa de tornilleria de los gabinetes y la bolsa de accesorios del subrack.</p> <p>Ensamble de brackets <b>OSN 1800 V</b>:</p> <p>1. Desensambla la parte de metal marcada en la siguiente imagen utilizando un torque con calibracion <b>13 +/- 1.0 kgf.cm</b> con punta PH2 de cruz.</p> <div></div> <p>2. Toma la bolsa de tornilleria y toma una pieza del item NP: 21240198, dos piezas del PN: 21240895 y 8 tornillos con NP: 26020075 que tienen dos rondanas de seguridad y cabeza cuadrada.</p> <p>3. Toma la pieza NP: 21240198 y una pieza NP: 21240895, unelas como se muestra en la imagen de la siguiente página, despues utiliza un torque con calibracion <b>13 +/- 1.0 kgf.cm</b> y punta PH3 de cruz para atornillar las dos piezas utilizando los 4 tornillos del item 26020075.</p> <p><b>Para la union de lado izquierdo utiliza una pieza del numero de parte 21240895 y la pieza retirada en la instrucción 1, esta pieza tiene la marca de conexión a tierra.</b></p>				
Utilice su equipo de proteccion personal					
Inspeccion durante el procesos					
Valida que los bracket no se encuentren rayados o golpeados Asegurate de colocar correctamente los tornillos Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm					
Inspeccion post-operación					
Valida que hayas colocado cada uno de los tornillos correctamente					



# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	23	De 31

## Inspeccion pre-operación

Utiliza en todo momento guantes de tela recubiertos  
Los brackets deberan llegar como accesorios dentro de una bolsa

Valida que el torque se encuentre calibrado

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el proceso

Valida que los bracket no se encuentren rayados o golpeados

Asegurate de colocar correctamente los tornillos

Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm

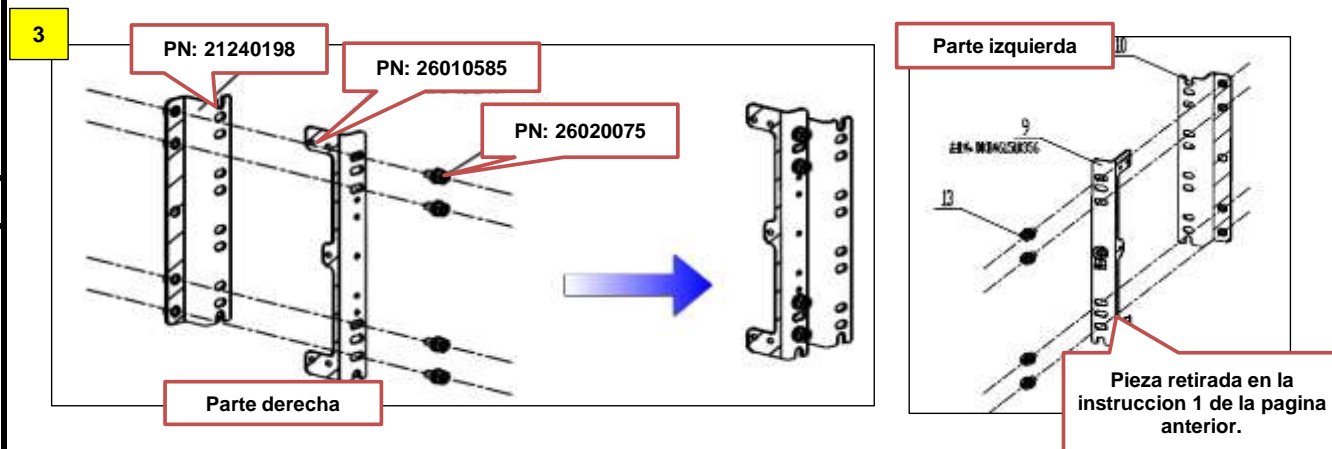
Utiliza punta PH2 y PH3

## Inspeccion post-operación

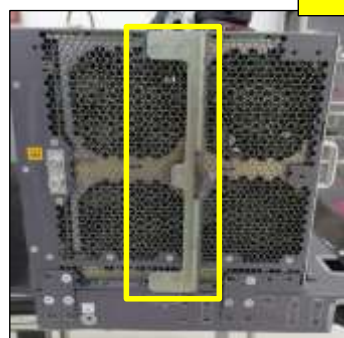
Valida que hayas colocado cada uno de los tornillos correctamente

## Instrucciones de operación:

### Pre-ensamble de brackets OSN 1800 V (PRO).



4. Toma las partes prensambladas y ensamblalas al subrack utilizando un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH2 como lo muestra la imagen siguiente.



#### NOTA:

La placa con la marca de tierra debe de quedar en la parte izquierda del subrack.



 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	<b>Producto Aplicable:</b>	OSN	<b>Originador</b>	Fecha:	Edicion
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble OSN 1800			
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	<b>Aprobacion:</b>		<b>Pagina</b>	24	De 31


  

<h2>Inspeccion pre-operación</h2> <p>Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</p> <div style="text-align: center;"> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p>  </div>	<h2>Instrucciones de operación:</h2> <h3>Ensamble de subrack en gabinete</h3> <p>Sigue la relacion de ensamble de gabinete, de acuerdo a la siguiente tabla.</p> <table border="1"> <tr> <td colspan="2">Gabinete PN: 02114128 (OSN 1800 II y V)</td> <td colspan="2">Gabinete PN: 02116134 (OSN 1800 II TP)</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Gabinete PN: 02115731 (OSN 1800 II y V)</td> <td>Subrack</td> <td>Numero de posicion de tornillos</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Gabinete PN: 02116193 (OSN 1800 II TP y V)</td> <td>1800 II TP (1)</td> <td>14,15</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Gabinete PN: 02116194 (OSN 1800 II TP y V)</td> <td>1800 II TP (1)</td> <td>23,24</td> </tr> <tr> <td>Subrack</td> <td>Numero de posicion de tornillos</td> <td>1800 II TP (1)</td> <td>32,33</td> </tr> <tr> <td>1800 II (1)</td> <td>11,13</td> <td>1800 II TP (1)</td> <td>41,42</td> </tr> <tr> <td>1800 II (2)</td> <td>17,19</td> <td>1800 II TP (1)</td> <td>50,51</td> </tr> <tr> <td>1800 V (1)</td> <td>24,26,28,30</td> <td>1800 II TP (1)</td> <td>59,60</td> </tr> <tr> <td>1800 V (2)</td> <td>35,37,39,41</td> <td>DCM (1)</td> <td>1,2</td> </tr> <tr> <td>1800 V (3)</td> <td>46,48,50,52</td> <td>DCM (2)</td> <td>3,4</td> </tr> <tr> <td>1800 V (4)</td> <td>57,59,61,63</td> <td>DCM (3)</td> <td>5,6</td> </tr> <tr> <td>DCM (1)</td> <td>1,2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>DCM (2)</td> <td>3,4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>DCM (3)</td> <td>5,6</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>1. Con la ayuda de la Lifter ensambla el subrack de acuerdo a la configuración especificada en la WO. Como se muestra en las imágenes</p> <p><b>NOTA:</b> Cuida de no dejar cables atrapados entre el subrack y el rack.</p> <p>2. Para el ensamble del subrack 1, colocalo debajo de la primer base como se muestra en la siguiente imagen.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2</p> </div> </div>	Gabinete PN: 02114128 (OSN 1800 II y V)		Gabinete PN: 02116134 (OSN 1800 II TP)		Gabinete PN: 02115731 (OSN 1800 II y V)		Subrack	Numero de posicion de tornillos	Gabinete PN: 02116193 (OSN 1800 II TP y V)		1800 II TP (1)	14,15	Gabinete PN: 02116194 (OSN 1800 II TP y V)		1800 II TP (1)	23,24	Subrack	Numero de posicion de tornillos	1800 II TP (1)	32,33	1800 II (1)	11,13	1800 II TP (1)	41,42	1800 II (2)	17,19	1800 II TP (1)	50,51	1800 V (1)	24,26,28,30	1800 II TP (1)	59,60	1800 V (2)	35,37,39,41	DCM (1)	1,2	1800 V (3)	46,48,50,52	DCM (2)	3,4	1800 V (4)	57,59,61,63	DCM (3)	5,6	DCM (1)	1,2			DCM (2)	3,4			DCM (3)	5,6		
Gabinete PN: 02114128 (OSN 1800 II y V)		Gabinete PN: 02116134 (OSN 1800 II TP)																																																							
Gabinete PN: 02115731 (OSN 1800 II y V)		Subrack	Numero de posicion de tornillos																																																						
Gabinete PN: 02116193 (OSN 1800 II TP y V)		1800 II TP (1)	14,15																																																						
Gabinete PN: 02116194 (OSN 1800 II TP y V)		1800 II TP (1)	23,24																																																						
Subrack	Numero de posicion de tornillos	1800 II TP (1)	32,33																																																						
1800 II (1)	11,13	1800 II TP (1)	41,42																																																						
1800 II (2)	17,19	1800 II TP (1)	50,51																																																						
1800 V (1)	24,26,28,30	1800 II TP (1)	59,60																																																						
1800 V (2)	35,37,39,41	DCM (1)	1,2																																																						
1800 V (3)	46,48,50,52	DCM (2)	3,4																																																						
1800 V (4)	57,59,61,63	DCM (3)	5,6																																																						
DCM (1)	1,2																																																								
DCM (2)	3,4																																																								
DCM (3)	5,6																																																								
<h2>Inspeccion durante el procesos</h2> <p>Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos Limpia con alcohol isopropilico si el chasis se encuentra sucio Coloca las etiquetas alineadas en las guias que estan marcadas en los gabinetes. Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1 kgf.cm Utiliza una punta PH3 Si no se encuentran los materiales en la bolsa de accesorios notifica a tu supervisor Para mas informacion del manejo de lifter sigue las instrucciones del SOP <b>ZLGDL-I0025 Manejo de Lifter</b></p>																																																									
<h2>Inspeccion post-operación</h2> <p>Valida que la etiqueta se encuentre correctamete colocada.</p>																																																									





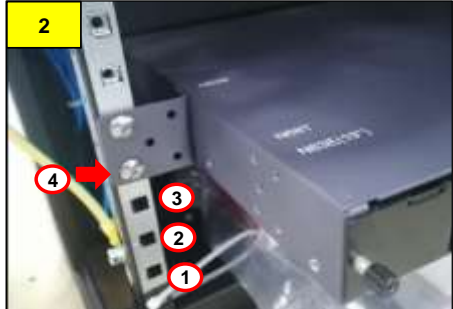

 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	<b>Producto Aplicable:</b> OSN	<b>Originador</b> Cesar Gutierrez	<b>Fecha:</b> 13/Jun/2023	<b>Edicion</b> L	
	<b>Numero de Instrucción:</b> ZLGDL-I0052	<b>Ensamble OSN 1800</b>			
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
	<b>Aprobacion:</b>	<b>Pagina</b> 25	<b>De</b> 31		








  

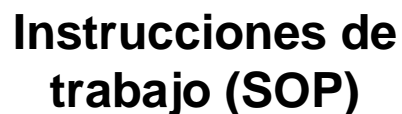
<b>Inspeccion pre-operación</b>	<b>Instrucciones de operación:</b>
Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.	<h2>Esnsamble de subrack en gabinete</h2> <p>Sigue las instrucciones siguientes para ensamble de OSN 1800 II y OSN 1800 V.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Toma de la bolsa de tornilleria 4 tornillos para OSN 1800 II u 8 tornillos para OSN 1800 V.</li> <li>2. Sigue la configuracion de ensamble de los subrack de acuerdo al layout mostrado en el sistema, como lo indica la pagina 5 de este SOP.</li> <li>3. Utiliza un torque con calibracion <b>13 +/- 1.0 kgf.cm</b> con punta PH2 asegura el subrack de acuerdo a la relacion de ensamble de gabinete de la pagina anterior.</li> </ol>
<b>Inspeccion durante el procesos</b>	
Valida que al remover la etiqueta vieja no deje residuos Limpia con alcohol isopropilico si el chasis se encuentra sucio Coloca las etiquetas alineadas en las guías que estan marcadas en los gabinetes. Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1 kgf.cm Utiliza una punta PH2 Si no se encuentran los materiales en la bolsa de accesorios notifica a tu supervisor	<div>    </div> <p>Utilice su equipo de proteccion personal</p> <div>  <div> <p><b>NOTA:</b>            2 Tornillos por lado para OSN 1800 II            4 Tornillos por lado para OSN 1800 V</p> </div>   </div> <ol style="list-style-type: none"> <li>4. Continúa con el mismo proceso de ensamble con los subrack que requiera la orden.</li> <li>5. Utilizando un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm atornilla el cable de aterrizamiento a cada subrack.</li> <li>6. Tornillos y accesorios sobrantes, se colocan en la bolsa rosa de tornillerias y se encincha en el gabinete.</li> </ol>
<b>Inspeccion post-operación</b>	
Valida que la etiqueta se encuentre correctamete colocada.	

 <b>Instrucciones de trabajo (SOP)</b>	<b>Producto Aplicable:</b>	OSN	<b>Originador</b>	Fecha:		Edicion	
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023		L	
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble OSN 1800					
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria					
	<b>Aprobacion:</b>		<b>Pagina</b>	26	De	31	

<b>Inspeccion pre-operación</b> Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.  Utilice su equipo de proteccion personal 	<b>Instrucciones de operación:</b>  <b>Ensamble de DCM</b> Siga las instrucciones para ensamble de DCM. <b>Nota:</b> Si solo requiere de 1 solo modulo en el frame se colocara en la parte izquierda del frame (marco) para facilitar el ruteo de fibras DCM 1. Desensambla las pestañas que vienen atornilladas en la parte superior marcada como <b>N63E(19")</b> y atornilla de nuevo en la parte marcada como N63B, utiliza un torque con calibracion <b>13 +/- 1.0 kgf.cm</b> con punta PH2. 2. Toma 4 tornillos de la bolsa de accesorios, y con un torque con calibracion <b>13 +/- 1.0 kgf.cm</b> con punta PH2, ensambla el DCM de acuerdo al layout de esamble como indica en la pagina 5 de este SOP.
<b>Inspeccion durante el procesos</b> Valida que cuente con su accesorio <b>Item: 02238962</b>  	   4.- Coloca la etiqueta con numero de parte <b>02350RPU</b> a un costado de la etiqueta que ya viene previamente colocada en el frame como indica la imagen a continuación:
<b>Inspeccion post-operación</b>	

<div></div> <div>Instrucciones de trabajo (SOP)</div>	Producto Aplicable:	OSN	Originador	Cesar Gutierrez	Fecha:	13/Jun/2023	Edicion	L
	Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052						
	Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800						
	Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria						
	Aprobacion:		Pagina	27	De	31		
Inspeccion pre-operación	Instrucciones de operación:							
<div>Valida que los cables se encuentren en buen estado.</div> <div>Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado.</div> <div>Utilice su equipo de proteccion personal</div> <div></div>	<div>Ensamble de cables EXT</div> <div>Para la conexión de cables EXT / ETH grises sigue las instrucciones siguientes.</div> <div>1. La línea de conexión de cables EXT es siempre EXT1 el subrack de arriba y EXT2 el subrack de abajo.</div> <div>2. Para conexión de cables en modelos OSN 1800 II y OSN 1800 V, el ruteo es por el lado derecho del gabinete.</div> <div>3. Para conexión de cables en modelo OSN 1800 II TP, el ruteo es por la parte izquierda del gabinete.</div> <div>4. Si no hay subrack juntos uno sobre otro instalados en el gabinete, los cables EXT no se conectan y deberán ser encinchados en el frame izquierdo o derecho del gabinete (según el modelo).</div> <div>5. Los cables estan identificados con etiqueta que menciona al grupo (X) y el puerto (EXT1 o EXT2) donde se deben conectar los cables (X-EXT1 o X-EXT2).</div> <div>6. Los cables estan enumerados por grupos de 2 subrack por cada cable.</div> <div>Toma de referencia el siguiente ejemplo:</div> <div><div></div><div><div><div>Subrack 1</div><div>Subrack 2</div><div>Subrack 3</div><div>Subrack 4</div><div>Subrack 5</div><div>Subrack 6</div></div><div><div>Grupo 1</div><div>Grupo 2</div><div>Grupo 3</div><div>Grupo 4</div><div>Grupo 5</div></div></div></div>							
Inspeccion durante el procesos	<div>Validar que los conectores de los cables se encuentren en buen estado.</div> <div>Validar que todos los cables se encuentren etiquetados.</div>							
Inspeccion post-operación	<div>Asegurarse de conectar todos los cables correctamente.</div> <div>Asegurar con cincho los cables.</div> <div>Al finalizar la conexión de los cables, encincha los cables por debajo de la peineta del subrack, como se muestra en la imagen anterior.</div>							



<b>Producto Aplicable:</b>	OSN	<b>Originador</b>	<b>Fecha:</b>	<b>Edición</b>	
<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L	
<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble OSN 1800				
<b>Motivo del Cambio:</b>	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria				
<b>Aprobacion:</b>		<b>Pagina</b>	<b>28</b>	<b>De</b>	<b>31</b>

**Instrucciones de operación:**

**Utilice su equipo de proteccion personal**

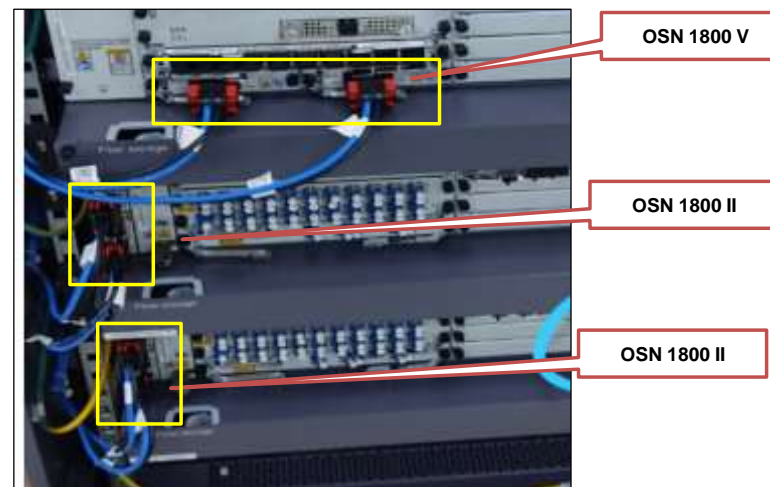
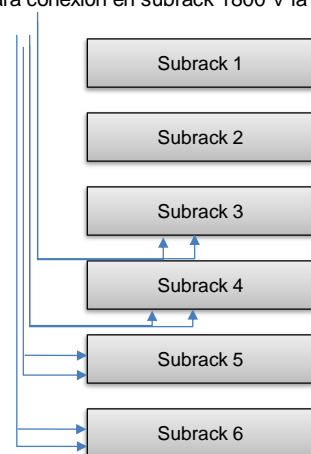


## Ensamble de cables de poder

Validar que todos los cables se encuentren etiquetados.

1. Los cables de poder vienen en pares por cada subrack y estos son exactamente iguales.
2. Para conexión de cables en modelos OSN 1800 II y OSN 1800 V, la conexión es por la lado izquierdo del gabinete.
3. Para conexión de cables en modelo OSN 1800 II TP, la conexión es por lado derecho del gabinete.
4. Si no hay subrack juntos uno sobre otro instalados en el gabinete, los cables de poder no se conectan y deberán ser encinchados en el frame izquierdo o derecho del gabinete (según el modelo).

6. Para conexión en subrack 1800 V la conexión se hace de manera Horizontal.



**Al finalizar la conexión de los cables, encincha los cables por encima de la bandeja de fibras, como se muestra en la imagen anterior.**





# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	29	De 31

## Inspeccion pre-operación

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

Utilice su equipo de protección personal



## Inspeccion durante el procesos

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

Valida que la etiqueta se encuentre correctamete colocada.

## Instrucciones de operación:

### Etiquetado de qualification

Para imprimir Qualification Card para este producto, sigue los pasos que indican en el SOP ZLGDL-I0021 ATO MES+  
Sigue las siguientes imágenes de referencia para los modelos OSN 1800.

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

Coloca la etiqueta dentro de la guia marcada





# Instrucciones de trabajo (SOP)

Producto Aplicable:	OSN	Originador	Fecha:	Edicion
Numero de Instrucción:	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023	L
Nombre de la instrucción:	Ensamble OSN 1800			
Motivo del Cambio:	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria			
Aprobacion:		Pagina	30	De 31

## Inspeccion pre-operación

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

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

Utilice su equipo de proteccion personal



## Inspeccion durante el proceso

Asegurate de no dañar las puertas y los laterales del chasis.  
Utiliza un torque con calibracion 13 +/- 1.0 kgf.cm con punta PH3  
Si el chasis presenta algun daño fisico, notifica a tu supervisor  
Si los cables presentan algun tipo de daño, notifica a tu supervisor  
Asegurate que el chasis tenga sus accesorios dentro de el.  
Utiliza un torque M6 con calibración 13 +/- 1.0 kgf.cm y dado de 10mm para retirar el cable de aterrizamiento.  
Si no cuentas con matraca, utiliza el mismo torque para conexión de cables de aterrizamiento.

## Inspeccion post-operación

Asegurarse de conectar los cables de aterrizamiento de las puertas.

## Instrucciones de operación:

### Ensamble de puertas

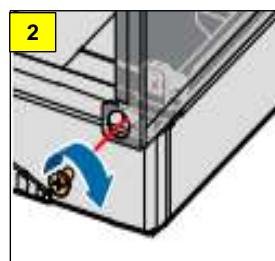
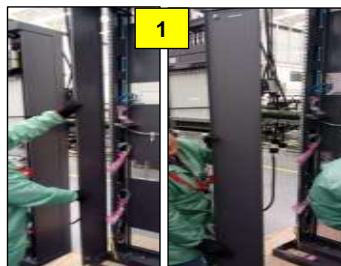
Al finalizar la conexión de los cables y ruteo de los mismos, ensambla las puertas del gabinete.

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

**Coloca los marcadores de identificacion de la puerta en el respaldo de los gabinetes.**

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

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

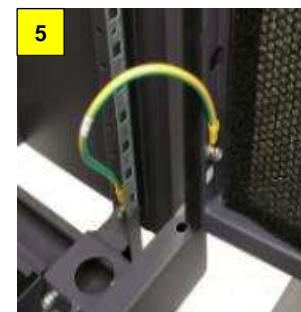
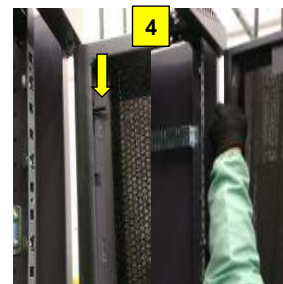



4. Toma la puerta del carro de gabinetes y colocala en el chasis, alinea la parte de abajo primero y cuando estes alineando la parte de arriba baja el seguro para poder insertarlo en el orificio del chasis.

5. Conecta el cable de aterrizamiento de la puerta, este siempre esta en el lado derecha parte baja del chasis, utiliza el mismo torque M6 con calibración 20 +/- 1.0 kgf.cm y dado de 10mm.



### Considera los siguientes puntos al momento de colocar la puerta:

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



 <h1>Instrucciones de trabajo (SOP)</h1>	<b>Producto Aplicable:</b>	OSN	<b>Originador</b>	Fecha:		Edicion	
	<b>Numero de Instrucción:</b>	ZLGDL-I0052	Cesar Gutierrez	13/Jun/2023		L	
	<b>Nombre de la instrucción:</b>	Ensamble OSN 1800					
	<b>Motivo del Cambio:</b>	Se actualiza de acuerdo a los hallazgos en la auditoria					
	<b>Aprobacion:</b>		<b>Pagina</b>	31	<b>De</b>	31	

<b>Inspeccion pre-operación</b> Valida que los ensambles se completen correctamente Valida que la etiqueta se encuentre legible y en buen estado. <div style="text-align: center;">           Utilice su equipo de proteccion personal   </div>	<b>Instrucciones de operación:</b> <h2 style="text-align: center;">SI material OSN 1800</h2> <p><b>Reglas generales de SI material para OSN 1800 I, II, V.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Si el modulo requiere ruteo de fibras pero no tiene bandeja de ruteo de fibra, se deben imprimir las etiquetas de las fibras, prepara la cantidad solicitada de fibras para ruteo y se enviaran como SI material mas la configuracion de SI material requerida.</li> <li>Si el subrack no requiere ensamble de tarjetas, no es necesario preparar configuracion de SI material</li> <li>Si la orden solo requiere sub-rack ensamblado o sub-rack individual, se debe agregar 20 pcs de fibra por cada sub-rack</li> </ol> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr style="background-color: #FFD700;"> <th>Modelo / Model</th> <th>Ruteo de fibra / Eng. File</th> <th>Fibra / Fiber</th> <th>Cantidad / Quantity</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1800 I</td> <td rowspan="3">Yes</td> <td>14132598</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>1800 II (PRO, TP)</td> <td>14132598</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>1800 V (PRO)</td> <td>14132598-001</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>1800 I</td> <td rowspan="3">NO</td> <td>14132598</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>1800 II (PRO, TP)</td> <td>14132598</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>1800 V (PRO)</td> <td>14132598-001</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr style="background-color: #FFD700;"> <th colspan="2">Optical fiber BOM list</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>14132598</td> <td>Patch Cord,LC/UPC,LC/UPC,Single-mode,2m,G.657A2,2mm,special encapsulation,for production</td> </tr> <tr> <td>14132598-001</td> <td>Patch Cord,LC/UPC,LC/UPC,Single-mode,3m,G.657A2,2mm,special encapsulation,for production</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Nota: Si no cuentas con alguno de estos numero de parte, notifica a tu supervisor</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Cada material debera estar identificado con etiqueta codigo 19 o etiqueta de proveedor del item correspondiente.</li> </ol> <div style="text-align: center;">  </div>	Modelo / Model	Ruteo de fibra / Eng. File	Fibra / Fiber	Cantidad / Quantity	1800 I	Yes	14132598	20	1800 II (PRO, TP)	14132598	20	1800 V (PRO)	14132598-001	20	1800 I	NO	14132598	20	1800 II (PRO, TP)	14132598	20	1800 V (PRO)	14132598-001	20	Optical fiber BOM list		14132598	Patch Cord,LC/UPC,LC/UPC,Single-mode,2m,G.657A2,2mm,special encapsulation,for production	14132598-001	Patch Cord,LC/UPC,LC/UPC,Single-mode,3m,G.657A2,2mm,special encapsulation,for production
Modelo / Model	Ruteo de fibra / Eng. File	Fibra / Fiber	Cantidad / Quantity																												
1800 I	Yes	14132598	20																												
1800 II (PRO, TP)		14132598	20																												
1800 V (PRO)		14132598-001	20																												
1800 I	NO	14132598	20																												
1800 II (PRO, TP)		14132598	20																												
1800 V (PRO)		14132598-001	20																												
Optical fiber BOM list																															
14132598	Patch Cord,LC/UPC,LC/UPC,Single-mode,2m,G.657A2,2mm,special encapsulation,for production																														
14132598-001	Patch Cord,LC/UPC,LC/UPC,Single-mode,3m,G.657A2,2mm,special encapsulation,for production																														
<b>Inspeccion durante el procesos</b> SI hay espacio disponible en el gabinete, podras enviar el material SI en su empaque original Cada material debe de estar identificado con una etiqueta de codigo 19. Sigue las instrucciones definidas en la <b>Production and Work Order</b> <b>Si la Production work order no tiene SI material para estos modelos, notifica a ingenierias y sigue las instrucciones de este SOP.</b>																															
<b>Inspeccion post-operación</b>																															