



SANMINA

Sanmina

Mantenimiento
Preventivo AXI

Ing. Ana Victoria
Ramos



WHAT WE MAKE, **MAKES A DIFFERENCE**

Concept to Delivery / Advanced Technology / Manufacturing & Global Supply Chain Solutions / Systems & Intelligence

ANTES DE COMENZAR EL MANTENIMIENTO APAGUE EL EQUIPO POR COMPLETO

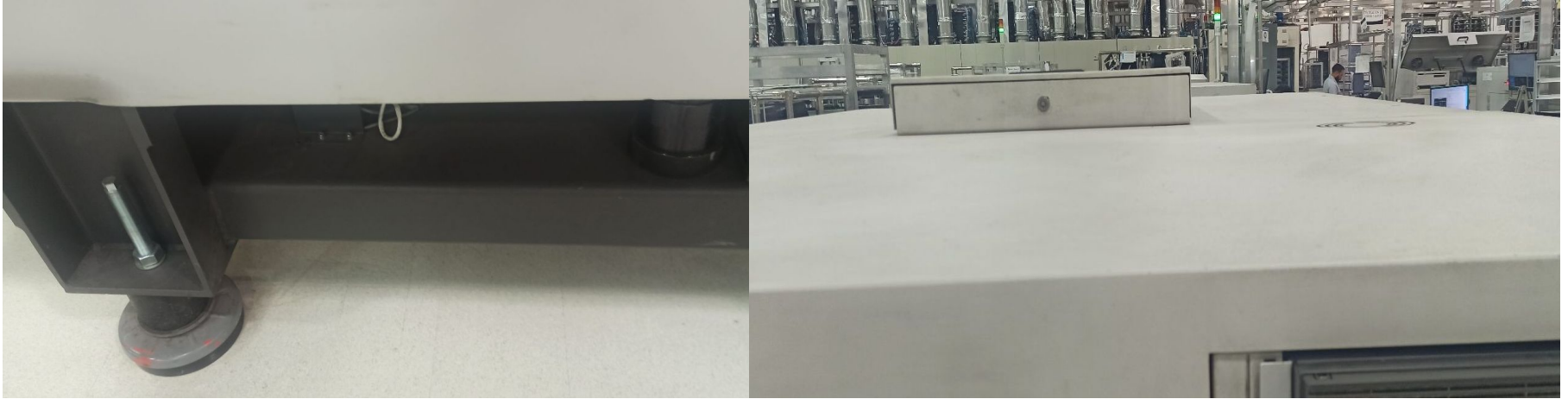
1. Con ayuda de servitoalla retira la grasa que se encuentre en los tornillos sin fin eje Y y X
2. Aspira el interior del equipo y limpia con servitoalla el polvo que no fue retirado con la aspiradora



3. Aspira y limpia la cajuela del AXI, retirando tarjetas guardadas, herramienta, bolsas, ..., etc.



4. Limpia el exterior del AXI con franela o servitoalla

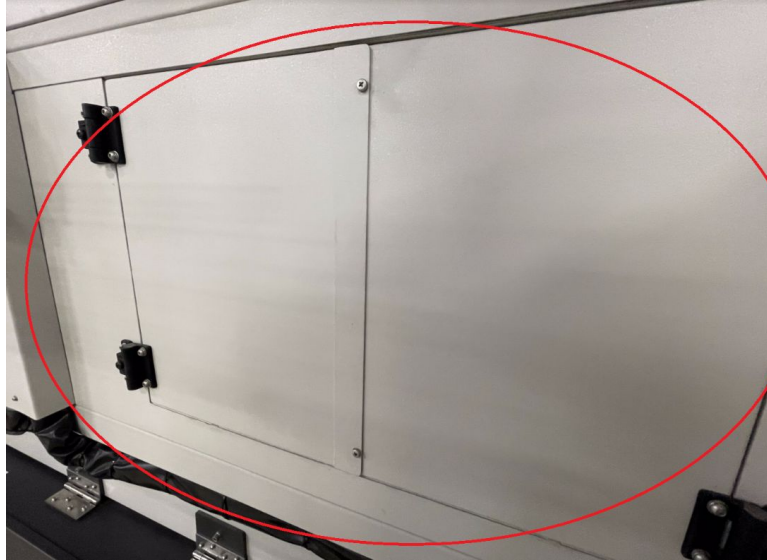


5. Engrasar los tornillo Ball Screw (SIN FIN) de los ejes X,Y, procurando no colocar una cantidad excesiva. Asegura no dejar rastro de grasa en la regleta de Oro, la regleta de oro se limpia cuidadosamente cuidando no rallar o dañar.



6. Revisión visual de las puertas del equipo

6.1 Verificar que todas las puertas tengan los tornillos completos y las puertas no se encuentren delaminadas



7. Revisión del ruteo riel FIJO

7.1 Verificar que el cableado interno del riel fijo esté correctamente colocados **OJO**: Cables sueltos pueden causar problemas de histéresis y/o Quality Image



8. Verificar el funcionamiento de los ventiladores y realiza aspirado de los mismo



Ventilador de Atom

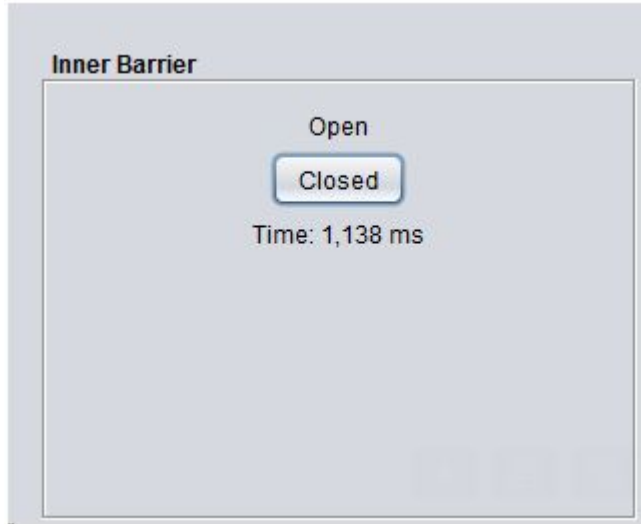


Ventilador del Server

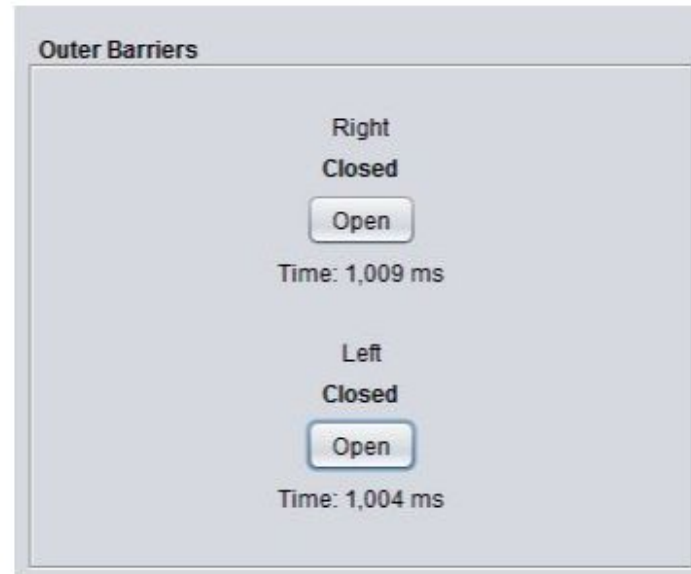


Ventilador SSCA

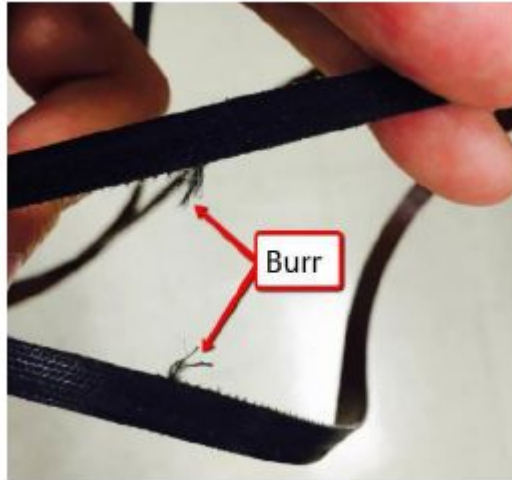
9. Ve a **Services/Subsystem Status & Control/ Panel Handling** y da click en Initialize
 - 9.1 Identifica el apartado Inner y presiona el boton de Open / Close
 - 9.2 Verifica que la velocidad de l **Inner Barrier**, se encuentre entre **1000-1100**



10. Ve a **Services/Subsystem Status & Control/ Panel Handling** y da click en Initialize
 - 10.1 Identifica el apartado **Outer** y presiona el boton de **Open / Close**
 - 10.2 Verifica que la velocidad de l **Outer Barrier**, se encuentre entre 1000-1200 tanto el izquierdo como el derecho



11. Verifica el estado de las bandas, si se encuentran desgastadas realiza el reemplazo del par de bandas, manda el correo de reemplazo a SMT0



12. Verifica el estado de la bandera del PIP, si cuenta con desgaste evidente, realiza el reemplazo y solicita el cambio a SMT0

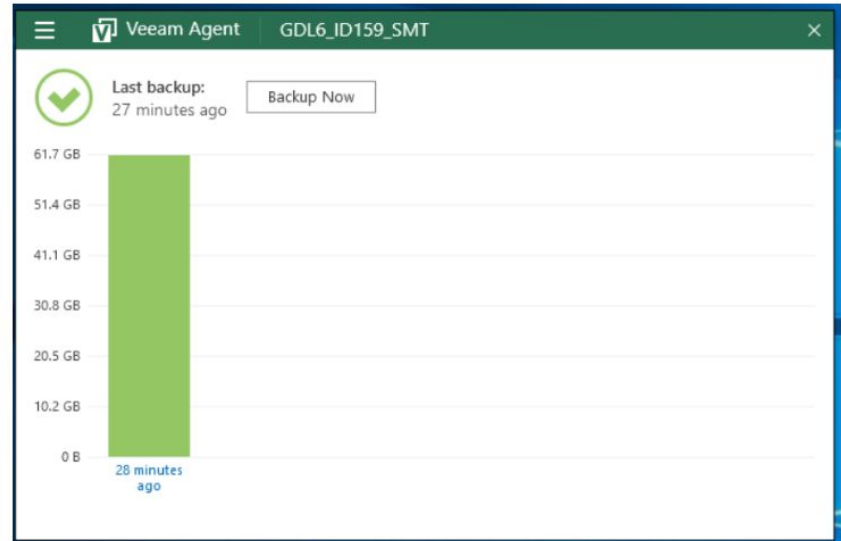
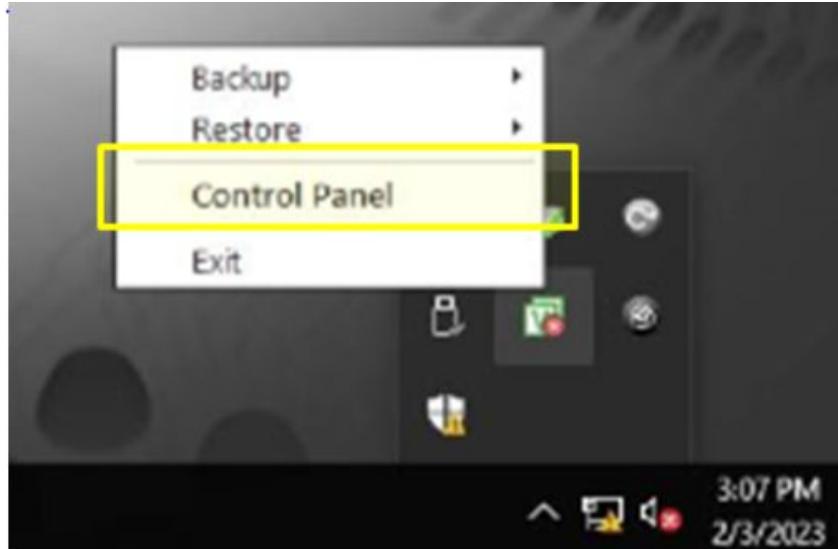


13. Buscar la aplicación VEEAM en la barra de tareas

13.1. Da click derecho

13.2. Selecciona **CONTROL PANEL**

13.3. Verifica que el BackUp anterior se realizará de forma exitosa y sin alertas






14. Copia un respaldo de la carpeta **C:\Program Files\AXI System\v810\5.0.** en el disco secundario D: de cada equipo

15. Crea un archivo .txt con el nombre de los récipes del equipo
 - 15.1 Ejecuta CMD como administrador
 - 15.2 Direcciona la ruta de la carpeta con las recetas (usa comando cd)
 - 15.3 Corre el comando dir /b> listadoMantenimeinto.txt, esto crea un archivo txt con todas las recetas disponibles

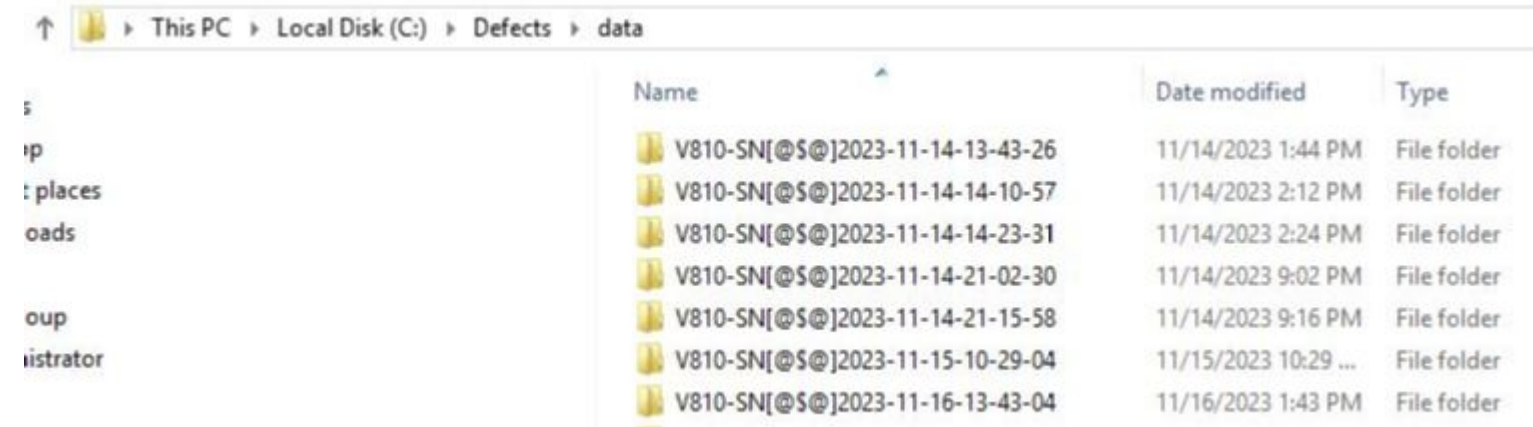
```
Administrator: Command Prompt
Microsoft Windows [Version 10.0.19045.3693]
(c) Microsoft Corporation. All rights reserved.

C:\windows\system32>cd C:\Program Files\AXI System\v810\recipes
C:\Program Files\AXI System\v810\recipes>dir /b> listrecipe.txt
C:\Program Files\AXI System\v810\recipes>
```

16. Ingresa a la carpeta **C:\Program Files\AXI System\v810\result** y elimina todas las carpetas internas

 > This PC > Windows (C:) > Program Files > AXI System > v810 > results			
	Name	Date modified	Type
s ts ls	 LFARISPCA-01488_Paladin_F3	10/25/2023 1:39 PM	File folder
	 LFARISPCA-01737-08_WOLVERINE_PALADIN	10/25/2023 1:39 PM	File folder
	 LFCOK0017827-004_REV01	10/19/2023 9:20 AM	File folder
	 LFARISPCA-01498-04_BT_DPR_F3	10/11/2023 3:47 PM	File folder
	 LFARISPCA-01309-05_DPR_F3	8/3/2023 11:24 AM	File folder
	 LFARISPCA-01309-05_SIN_PALLET_BT_DPR_FII_CA	8/3/2023 11:24 AM	File folder

17. Ingresa a la carpeta **C:\Defects\Data** y elimina todas las carpetas internas



18. Corre un CD&A y verifica que se completa con éxito

File Edit Service Tools Admin Diagnostics Help Window

X-RAY ON (kV: 130.0 uA: 250.0 ExposedTime: 00:00:00)

Confirmation, Diagnostics, & Adjustments Subsystem Status & Control X-ray Safety Test

Test List: Service Folder

Scheduled Tasks

- ✓ System Communication Network Confir
- ✓ Area Mode Image Confirmation
- ✓ Camera Grayscale Adjustment
- ✓ Camera Adjustment Confirmation
- ✓ Camera Dark Confirmation
- ✓ Camera Light Confirmation
- ✓ X-ray Spot Adjustment
- ✓ Stage Hysteresis Adjustment
- ✓ System Offsets Adjustment
- ✓ Magnification Adjustment
- ✓ Base Image Quality Confirmation
- ✓ System Image Quality Confirmation
- ✓ High Mag Camera Grayscale Adjustmen
- ✓ High Mag Camera Adjustment Confirma
- ✓ High Mag Camera Dark Confirmation
- ✓ High Mag Camera Light Confirmation
- ✓ High Mag X-ray Spot Adjustment
- ✓ High Mag Stage Hysteresis Adjustment
- ✓ High Mag System Offsets Adjustment
- ✓ High Magnification Adjustment
- ✓ High Mag Base Image Quality Confir
- ✓ High Mag System Image Quality Confir
- ✓ X-ray Source Confirmation

Manual Tasks

- ✓ Manual Confirmations
- ✓ X-ray Z Axis Motor Motion Confirmation
- ✓ X-ray Z Axis Brake Confirmation
- ! Panel Handling Confirmation
- Motion Repeatability Confirmation
- Full Range Stage Hysteresis Adjustm
- High Mag Full Range Stage Hysteres
- Confirm Camera Calibration Images
- High Mag Confirm Camera Calibrato

Run Selected Tests

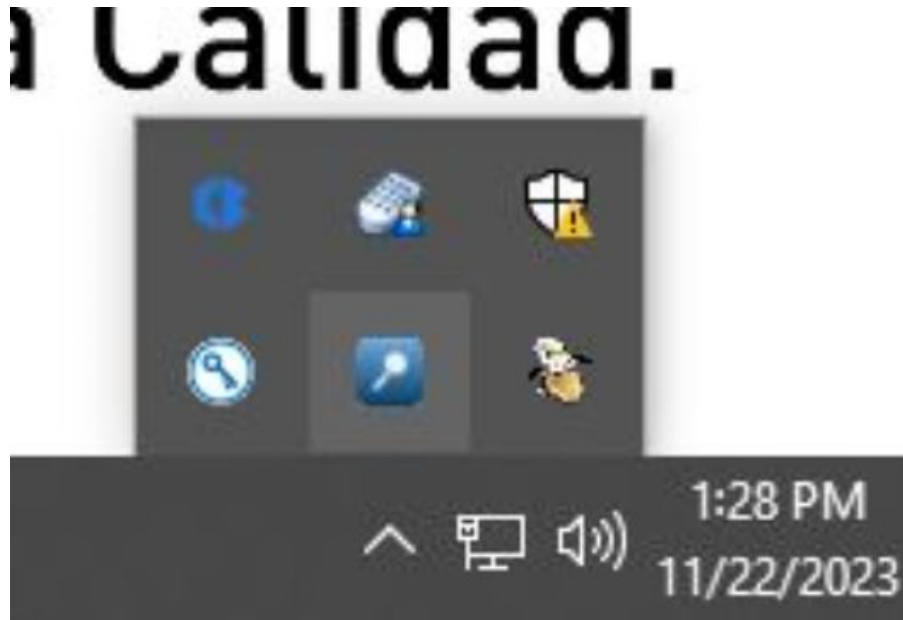
Loop Count: 1 ☐ Loop Continuously ☒ Run to First Failure

#	Name	Status	Message	Actions
1	Connection to IRPs Confirmation	✓ Passed	-	-
2	Connection to RMS Confirmation	✓ Passed	-	-
3	Area Mode Image Confirmation	✓ Passed	-	-
4	Camera Single Grayscale Adjustment	✓ Passed	-	-
5	Camera Adjustment Confirmation	✓ Passed	-	-
6	Camera Dark Confirmation	✓ Passed	-	-
7	Camera Light Confirmation	✓ Passed	-	-
8	X-ray Spot Adjustment	✓ Passed	-	-
9	Stage Hysteresis Adjustment	✓ Passed	-	-
10	System Offsets Adjustment	✓ Passed	-	-
11	Magnification Adjustment	✓ Passed	-	-
12	Base Image Quality Confirmation	✓ Passed	-	-
13	System Image Quality Confirmation	✓ Passed	-	-
14	High Mag Camera Single Grayscale Adjustment	✓ Passed	-	-
15	High Mag Camera Adjustment Confirmation	✓ Passed	-	-
16	High Mag Camera Dark Confirmation	✓ Passed	-	-
17	High Mag Camera Light Confirmation	✓ Passed	-	-
18	High Mag X-ray Spot Adjustment	✓ Passed	-	-
19	High Mag Stage Hysteresis Adjustment	✓ Passed	-	-
20	High Mag System Offsets Adjustment	✓ Passed	-	-
21	High Magnification Adjustment	✓ Passed	-	-
22	High Mag Base Image Quality Confirmation	✓ Passed	-	-
23	High Mag System Image Quality Confirmation	✓ Passed	-	-
24	X-ray Source Confirmation	✓ Passed	-	-
25	X-ray Z Axis Motor Motion Confirmation	✓ Passed	-	-
26	X-ray Z Axis Brake Confirmation	✓ Passed	-	-
27	Panel Handling Confirmation	↑ FAILED	Unable to run Panel Handling task.	Please do the following to recover: 1) Load a panel. 2) Run Panel Handling task a.

- 19. Limpieza y aspirado de la PC interna de la VVTs
- 20. Limpieza de monitor teclado y mouse

21. Buscar la aplicación **VDSPC** en la barra de tareas

21.1. Verifica que no muestre alguna ventana de error en el escritorio



22. Verifica que la aplicación **VVTS** detecte el VDSPC

22.1 Abre la aplicación **VVTS**

User: c_admin

PW: admin

22.2 Ve a **Settings/Network Connection**

22.3 Verifica que la IP del server es **172.24.156.234**

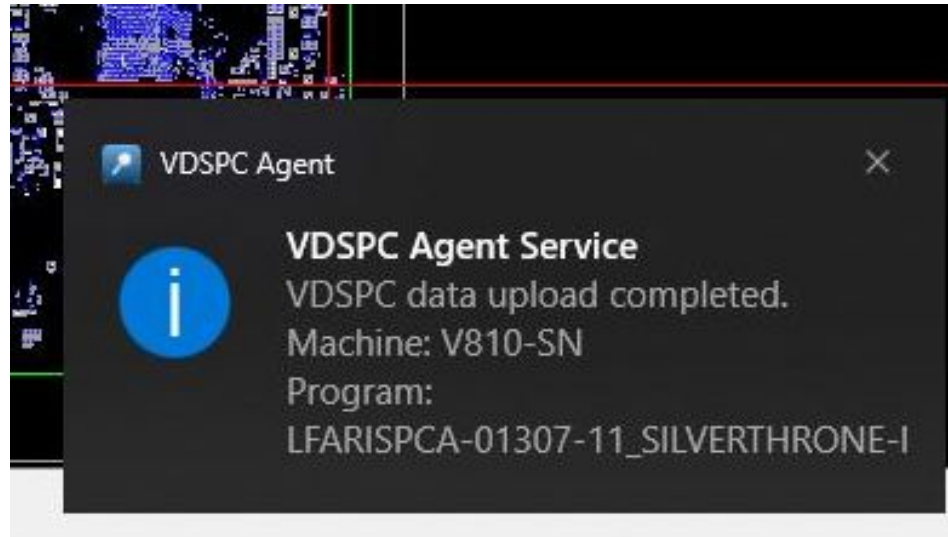
22.4 Da click en test y asegurate de que aparezca la leyenda **SERVER FOUND**

VDSPC IP Address

IP Address:	<input type="text" value="172.24.156.234"/>	<input type="button" value="Apply"/>
Network Status:	<input type="text" value="Server found..."/>	<input type="button" value="Test"/>

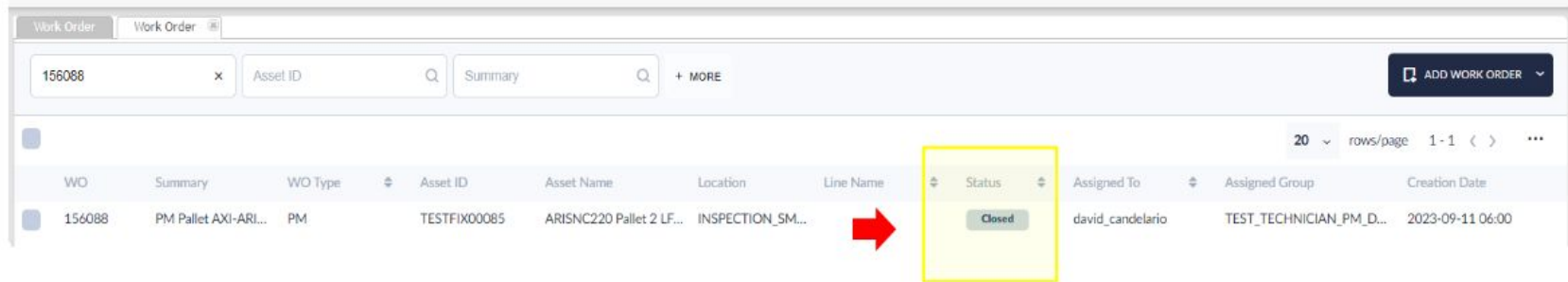
☒ Enable VDSPC

23. Prueba una PCB
24. Clasifica los defectos y asegurate de que la información se está enviando al VDSPC



25. Cierra el mantenimiento en CMMS

[Presentación Cierre de mantenimientos CMMS](#)



The screenshot displays the CMMS interface for managing work orders. At the top, there is a search bar with filters for 'Work Order', 'Asset ID', and 'Summary'. Below the search bar, a table lists work orders. The first row is highlighted, and a red arrow points to the 'Status' column, which shows a 'Closed' button. The table columns include WO, Summary, WO Type, Asset ID, Asset Name, Location, Line Name, Status, Assigned To, Assigned Group, and Creation Date.

WO	Summary	WO Type	Asset ID	Asset Name	Location	Line Name	Status	Assigned To	Assigned Group	Creation Date
156088	PM Pallet AXI-ARI...	PM	TESTFIX00085	ARISNC220 Pallet 2 LF...	INSPECTION_SM...		Closed	david_candelario	TEST_TECHNICIAN_PM_D...	2023-09-11 06:00