J87K Wireles Charger

History of changes

Modification date	Element modified	Reasons for modification	Written by	Validated by	FRT	Remark
2016-11-29	Creation	신규작성	정재민			
2016-12-02	Revision	Fitting Validation 지적 사항 수정(이음방지용 스폰지 부품 추가)	정재민			

* 목차 *

1. 제품소개

2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명
 - 구성품 및 차량에 장착되는 위치, 배선도(전기장치)

3. 장착 Layout

4. 필요 공구, 소모품 및 작업시 주의 사항

5. 작업 표준서
 1) 5-1 설치 준비
 2) 5-2 설치 준비
 3) 5-3 Wireles Charger 설치
 4) 5-4 Wireles Charger 설치
 5) 5-5 Wireles Charger 설치
 6) 5-6 Wireles Charger 설치
 7) 5-7 Wireles Charger 설치
 8) 5-8 Wireles Charger 설치
 9) 5-9 Wireles Charger 설치
 10) 5-10 배터리 장착
6. 체크시트

* 1. 제품 소개 *

1

2

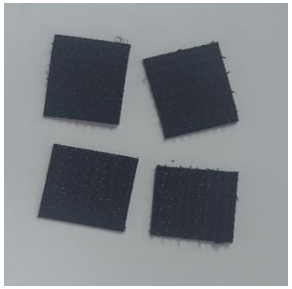
1. QM3_Wireles Charger 본체
2. QM3_TOP-PAD
3. 하네스
4. 6Pin 커넥터 CASE
5. HOLE GUIDE PAPER
6. Velcro Tape(4ea)
7. SPONGE PAD-A(110x60)
8. SPONGE PAD-B(30x40)

3

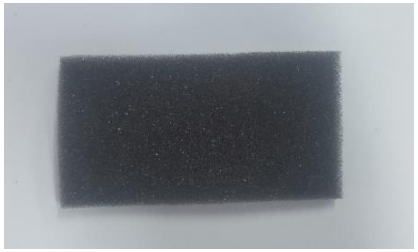
4

5

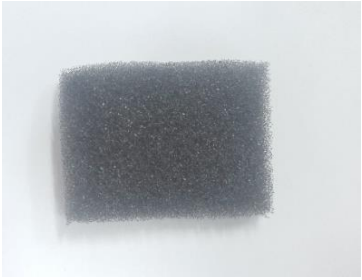
6



7



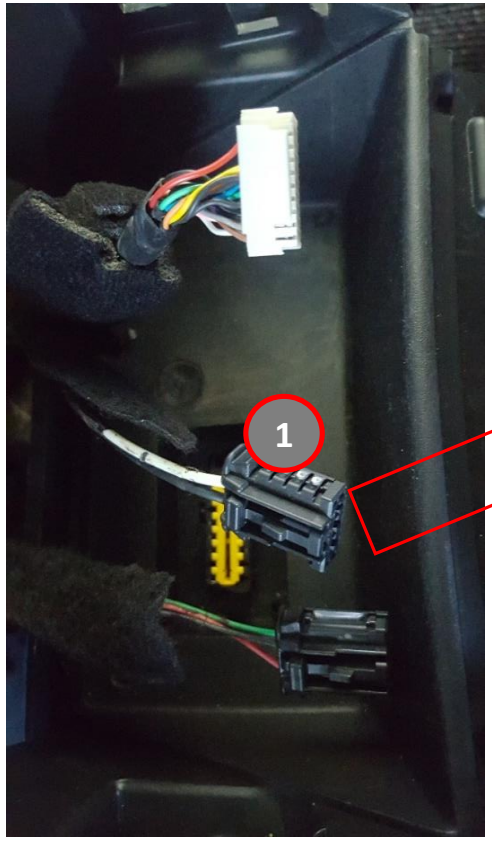
8



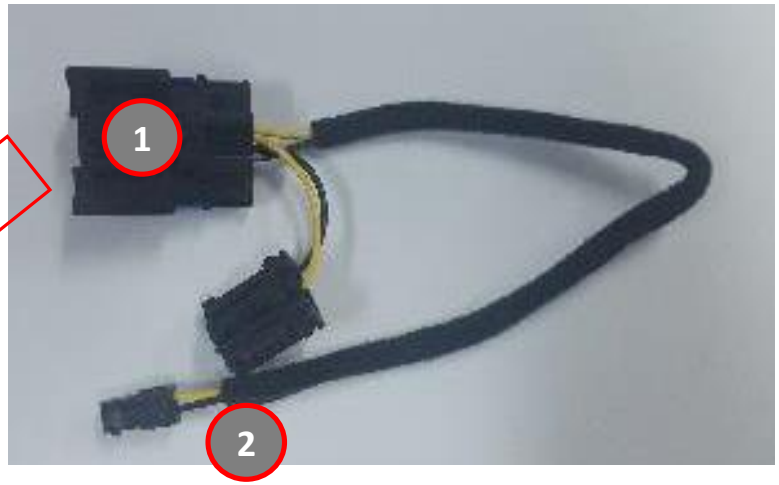
* 2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명 *

품번 : 8201697462

품명 : J87K Wireles Charger



교체 커넥터



* 3. 장착 Layout *

* 4. 필요 공구, 소모품 및 작업시 주의 사항 *

치공구 준비

1. 손전등
2. T 핸들 10
3. 전동 드릴
4. 10mm 전동드릴 비트
5. 핀셋

작업시 주의사항

- 차량 내 마감재 및 구성품 탈거 시 스크래치 주의
- 장착 완료 후 차량 조립 상태를 충분한 점검 후 체크리스트 기반으로 점검
- 장착시 후크, 조립핀 분실에 유의

1

2

3

4

5

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	5-1 설치준비		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts			

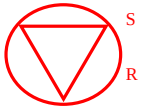
		N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date		2016-11-29								
validated by	Workshop	정재민								
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									

No		Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. 보호 커버를 설치한다. - 발판 보호 커버 - 기어레버 보호 커버 - 대쉬보드 보호 커버 - 시트 보호 커버 - 핸들 보호 커버 - 운전석, 조수석 창문을 내려준다. 2. 기어는 중립(N) 위치로 변경				사진1
		1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)			

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	5-2 설치준비		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	T 핸들 10	Licenses andor qualifications	
Used parts			

		N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date		2016-11-29								
validated by	Workshop	정재민								
	Supervisor	EWT								
		EWT								
		EWT								
		EWT								
		EWT								

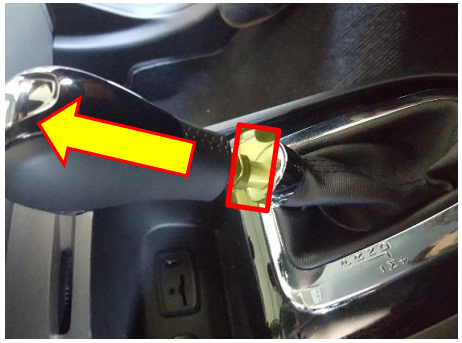
No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	 torque 8N.m 1. 음극 터미널에서 음극 와이어링 너트를 탈거한다 음극 터미널 스터드에서 음극 와이어링을 분리한다. (-) 단자 너트를 느슨하게 한다 (-) 단자를 탈거한다				

1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고
2. 지시 기다릴 것
3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것.
(정지한다, 보고한다, 기다린다)

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	5-3. Wireles Charger 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts			

		N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date		2016-11-29								
validated by	Workshop	정재민								
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. 표시부를 화살표 방향으로 돌려준다. 2. 그림과 같이 하측 방향으로 내려 준다. 3. 표시부의 클립을 제거 후 기어봉을 들어 올린다..				사진1 사진2 사진3  사진4

1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고
2. 지시 기다릴 것
3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것.
(정지한다, 보고한다, 기다린다)

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:	Learning period		
Name of the process	5-4. Wireles Charger 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts			

		N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date		2016-11-29								
validated by	Workshop	정재민								
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									
	Supervisor EWT									

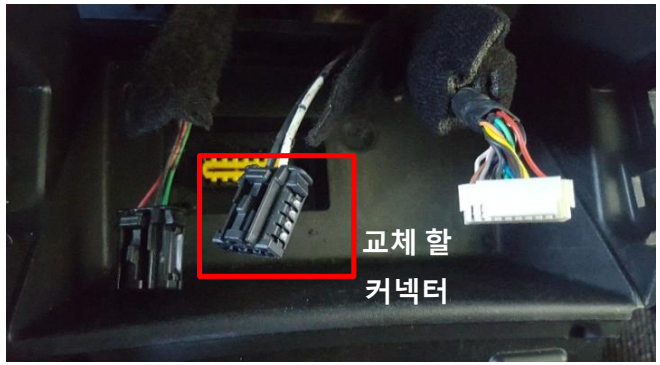
No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. 표시부를 화살표 방향으로 올려 분해 한다. 2. 표시부를 화살표 방향으로 올려 분해 한다. (완전 분해 하지는 안는다) 3. 우측부 펜시아의 표시부 위치를 잡고 당겨서 분해 한다. 4. 좌측부 펜시아의 표시부 위치를 잡고 당겨서 분해 한다.			사진2 표시부는 완전 분해 하지 않고 Hook만 탈거해 놓는다.	사진1 사진2 사진3 사진4

1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고
2. 지시 기다릴 것
3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것.
(정지한다, 보고한다, 기다린다)

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	5-5. Wireles Charger 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts			

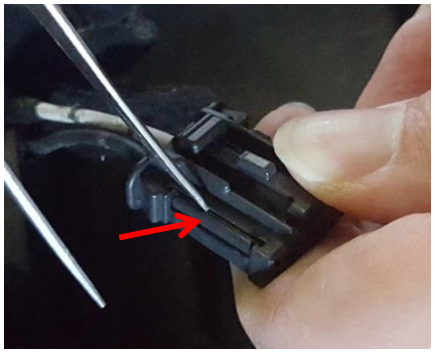
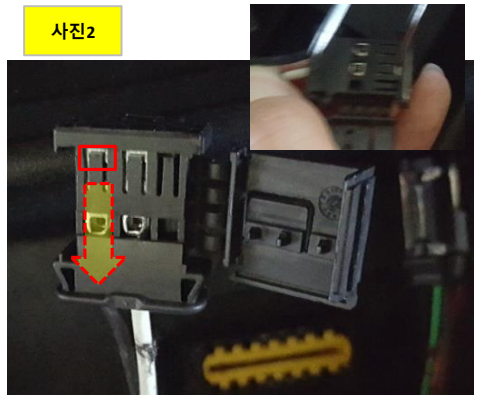
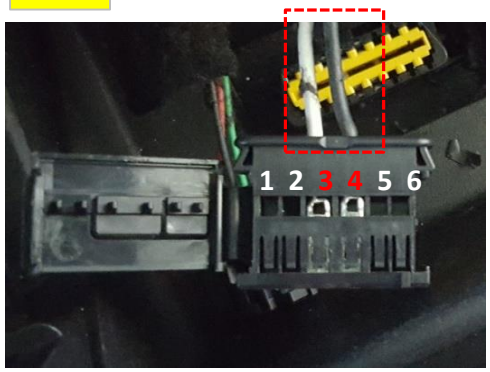
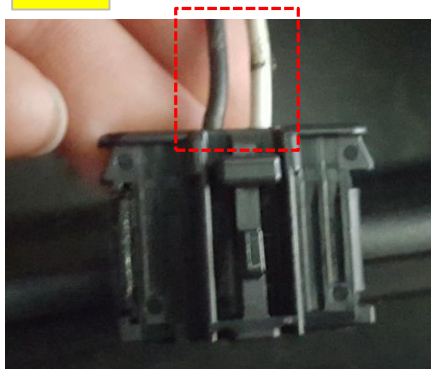
			N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date			2016-11-29								
validated by	Workshop		정재민								
	Supervisor	EWT									
		EWT									
		EWT									
		EWT									
		EWT									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. 표시부를 화살표 방향으로 케이블(커넥터) 분해한다. - 스타트 스탑 커넥터 탈거 - 시가잭 커넥터 탈거 - MCH 커넥터 탈거				사진1 사진2 
		1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)			

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:	Learning period		
Name of the process	5-6. Wireles Charger 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	핀셋	Licenses andor qualifications	
Used parts	커넥터, 하네스		

		N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date		2016-11-29								
validated by Supervisor	Workshop	정재민								
	EWT									
	EWT									
	EWT									
	EWT									
	EWT									

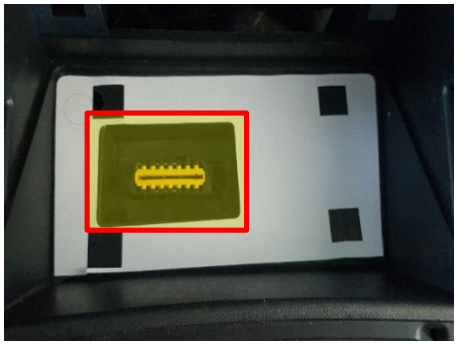
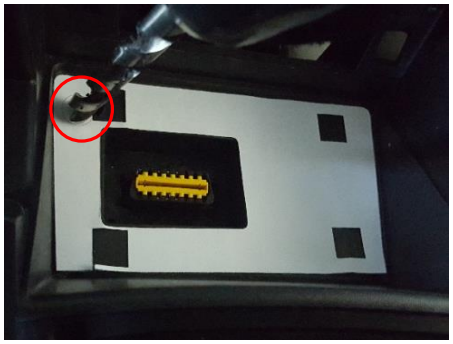
No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. 표시부를 화살표 방향으로 내려 커버를 연다. 2. 표시부를 핀셋으로 들어올려 터미널(점점부)를 탈선한다. 3. 6pin 커넥터에 터미널(접점부)를 조립한다. (Contct 방향 확인 및 전선 색상 확인) - 3번 : ACC(흰색선) - 4번 : GND(검정색) 4. 커버를 닫는다. (조립 상태 확인)			사진 부와 같이 케이블 위치 및 색상 확인할 것. 터미널 빠짐 확인할것	사진1  사진2  사진3  사진4 

1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고
2. 지시 기다릴 것
3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것.
(정지한다, 보고한다, 기다린다)

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	5-7. Wireles Charger 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	핀셋	Licenses andor qualifications	
Used parts	Velcro Tape, GUIDE PAPER		

		N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date		2016-11-29								
validated by	Workshop	정재민								
	Supervisor	EWT								
		EWT								
		EWT								
		EWT								
		EWT								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. GUIDE PAPER을 올려 놓는다. 2. Φ10 드릴을 사용하여 Hole를 가공한다. - Φ13mm 이하 가공할 것. - 가공 후 가공면을 다듬을 것 - 가공 깊이 15mm 가량 3. Velcro Tape를 붙인다. (4 포인트) 4. GUIDE PAPER 제거 한다.				사진1  사진2  사진3 사진4

1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고
2. 지시 기다릴 것
3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것.
(정지한다, 보고한다, 기다린다)

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:	Learning period		
Name of the process	5-8. Wireles Charger 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date			2016-11-29								
validated by	Workshop		정재민								
	Supervisor	EWT									
		EWT									
		EWT									
		EWT									
		EWT									

No	Analysis of the operation	Time		Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. 표시부 "A" 커넥터를 조립한다. - 조립 후 SPONGE PAD-A 커넥터에 부착한다. (커넥터에 감을 것.) 2. 표시부 "B"의 커넥터는 그림과 같이 안쪽에서 가공한 Hole 측로 빼놓는다. 3. 차량 분해한 역순으로 재 조립 한다. (표시부는 변경 커넥터 조립) 4. "B" 커넥터가 나와 있어야 한다.					

사진1

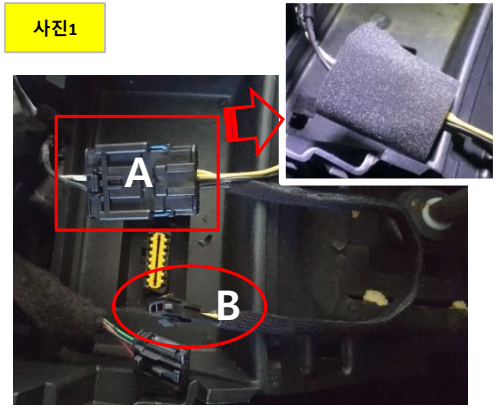


사진2

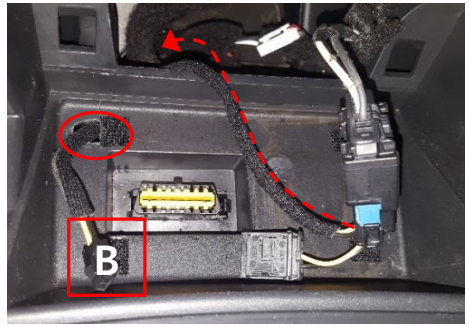


사진3

사진4

1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고
2. 지시 기다릴 것
3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것.
(정지한다, 보고한다, 기다린다)

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	5-8. Wireles Charger 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts	QM3_Wireles Charger, QM3_TOP-PAD		

		N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date		2016-11-29								
validated by	Workshop	정재민								
	Supervisor	EWT								
		EWT								
		EWT								
		EWT								
		EWT								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. QM3_Wireles Charger와 커넥터를 조립한다. - 조립 후 SPONGE PAD-B 커넥터에 부착한다. (커넥터에 감을 것.) 2. 결합한 커넥터는 그림과 같이 Hole 안쪽 넣는다. 3. QM3_Wireles Charger 본체를 안착한다. 4. TOP-PAD 안착한다. (표시부위는 눌러 준다)				사진1 사진2 사진3 사진4

1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고
2. 지시 기다릴 것
3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것.
(정지한다, 보고한다, 기다린다)

FOS

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	5-10 배터리 장착		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	T핸들	Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date			2016-11-29								
validated by	Workshop		정재민								
	Supervisor	EWT									
		EWT									
		EWT									
		EWT									
		EWT									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. 배터리 장착 전 체크시트를 첫번째 항목(배터리 결합) 작성 후 진행한다. 2. 음극 터미널에서 음극 와이어링을 연결한다 음극 터미널에서 음극 와이어링 너트를 채결한다				
		1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)			

작성일 :
작성자[업체명] :

PDI 용품장착 체크리스트

작업코드		장착일자		작업자	
장착용품명		검사일자		검수자	
차종		차량옵션		차대번호	

*** 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :**

용품 검사

	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
용품 외관검사	QM3_Wireles Charger고정 되어 있는가?			
	QM3_Wireles Charger장착 후 스크레치, 이물, 찍힘 및 유격등이 발생하지 않았는가?			
	결품 확인			
용품 동작검사	QM3_Wireles Charger 위에 검사용 패치를 올리면 LED가 점등되며 작동되는가?			
	시가잭 기능이 재대로 작동하는가?			

차량 2차 불량 검사

	관련 자동차 부품명	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
차량부품 외관검사	Center fascia(console)	미 조립, 오염되거나 불완전하게 조립된 곳은 없는가?			
		스크레치, 이물, 찍힘 및 유격등이 발생하지 않았는가?			

	관련 자동차 기능	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
차량기능 동작검사	동작	시거잭은 잘 작동 하는가?			

* 용품 장착 부위에 발생 할수 있는 모든부위의 2차불량 점검 및 수리를 완료 하였음.

-. 위 검사 항목에 대한 이상 발생 시 작업 현장 관리자에게 바로 보고 하고 지시를 받을 것
-. 보고 후 3원칙을 준수 할것
-. 정지한다 . 보고한다. 기다린다.

특이사항 및 이슈 사항 기입란	