

*** 목차 ***

1. 제품소개
 - 적용 사양, 키트 구성, 제품 특징
2. 제품 및 AS부품의 품명
 - 구성품 및 차량 장착 첨부품
3. 장착 위치
4. 필요 공구 및 소모품
5. 작업 표준서(FOP)
6. 체크시트

* 1. 제품 소개 *

No.	ITEM	Features
1	적용 사양	XM3
2	키트 구성	T10-B(2ea) for - Visor L/R (2) T10-C(2ea) for - Glove box (1) - Trunk (1)
3	제품 특징	<ul style="list-style-type: none"> • 차량의 위치 및 형상에 맞게 검토 설계함으로 별도의 가공없이 장착 가능 • 발열 감지 회로 및 LED 의 Current 를 일정하게 공급하여 일정한 밝기 유지 • 렌즈 적용으로 LED 빛을 집광하여 조사함으로 일정한 영역으로 더 밝은 조사 및 LED Chip 의 외부 손상을 방지

*** 2. 제품 및 AS부품의 품명 ***



품명 : T-10B / 수량 : 2EA

장착 위치 : 바이저(좌/우)

특징 : 무극성



품명 : T-10C / 수량 : 2EA

장착 위치 : 글로브박스, 트렁크,
크,





특징 : 무극성

* 3. 장착 위치 *

- 1) 바이저
- 2) 글러브박스
- 3) 트렁크



4. 필요 공구 및 소모품

				
1. 플라스틱 리무버	2. (-) 드라이버	3. 니퍼	4. 토크렌치	

FOP


Veh /Org plant:	EWT:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:

Name of the process	차량 배터리 탈거
---------------------	-----------


Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--


Used tools	토크렌치	Licenses and/or qualifications	
------------	------	--------------------------------	--

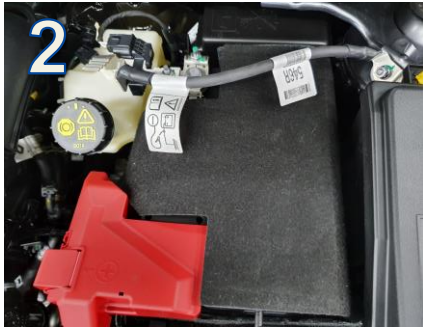
Used parts	고무커버		
------------	------	--	--

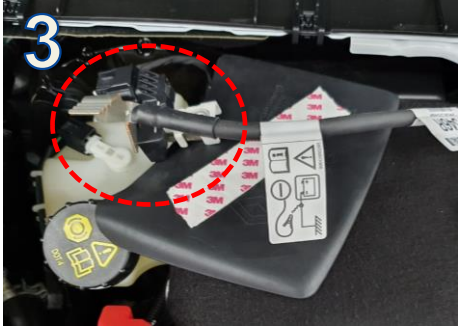
Modification Date		2020-07-22	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	손경근							
	Supplier	EWT	한병철						
		EWT	장한성						
		EWT							
RSM	Eng.								
	Eng.								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--

	차량 배터리 탈거 1. 후드를 열고 기어 레버를 N으로 변경 후 시동을 끈다. 2. 차량 배터리 (-)볼트를 탈거한 뒤 (-) 단자 케이블을 분리한다(10mm 소켓) 3. 배터리(-) 케이블일 차체와 붙지 않도록 고무커버 위에 케이블을 거치한다.			
--	---	--	--	--







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

FOP


Veh /Org plant: EWT:	Learning period
N'POS : Ind.FOP : FOP:	

Name of the process	바이저 작업 - 탈거 및 설치
---------------------	------------------



Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools	(-) 드라이버	Licenses and/or qualifications	
------------	----------	--------------------------------	--

Used parts	T10-B		
------------	-------	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
		2020-07-22						
validated by	Workshop	손경근						
	Supplier	EWT	한병철					
		EWT	장한성					
	RSM	Eng.						
Eng.								


No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--




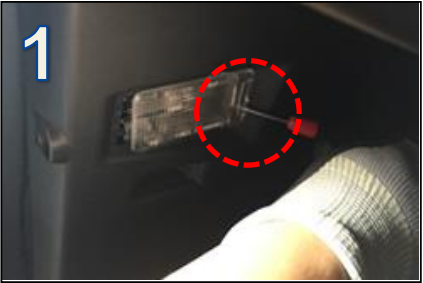
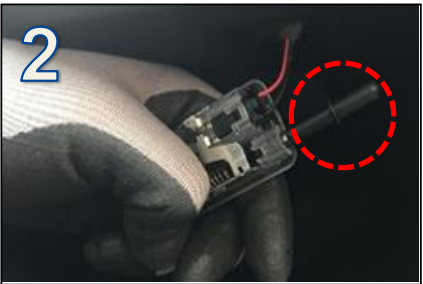
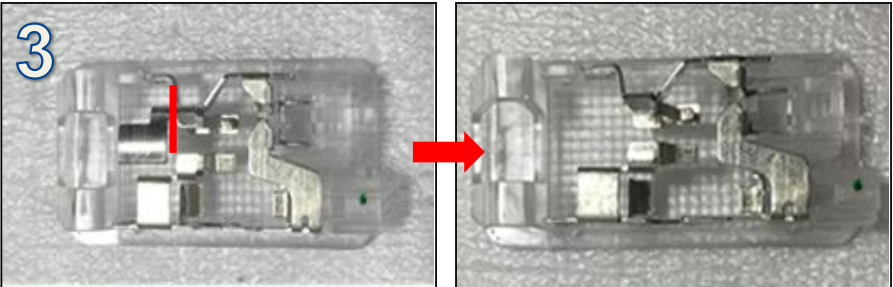
☞	선바이저 램프 교환 1. (좌)운전석 바이저 램프를 표시부에 (-) 드라이버를 틸새로 끼워 들어 올리고 반대쪽을 순서대로 들어올려 탈거한다.		⚠	(-)드라이버를 이용하여 커버 분리 시 커버가 깨지거나 손상이 가지 않도록 주의 한다.	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 10px;"> 1  </div> <div style="margin-bottom: 10px;"> 2  </div> <div> 3  </div> </div>
☞	2. 컨넥터 분리 후, T10-B 설치 후 작업을 마무리 한다				
☞	3. (우) 바이저 램프를 동일 방식으로 탈거 후 T10-B 설치 후 작업을 마무리 한다.		⚠	바이저 커버 조립시 제대로 고정되었는지 확인 한다.	

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

FOP


Veh /Org plant:	EWT:	Learning period	
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:	
Name of the process		글로브박스 작업 - 탈거 및 설치	
Equipment of safety/ clothes	장갑		Total time of the steps
Used tools	(-)드라이버, 니퍼		Licenses and/or qualifications
Used parts	T10-C		


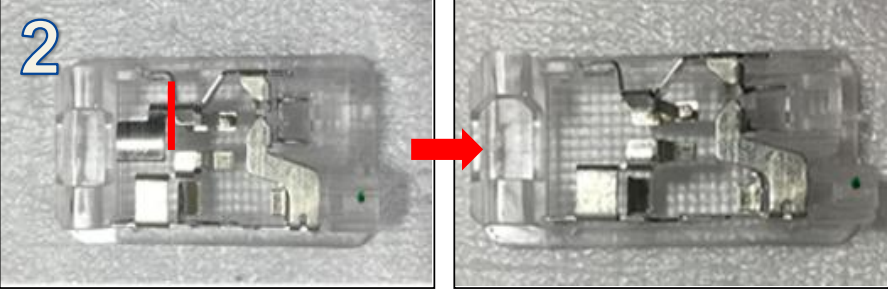
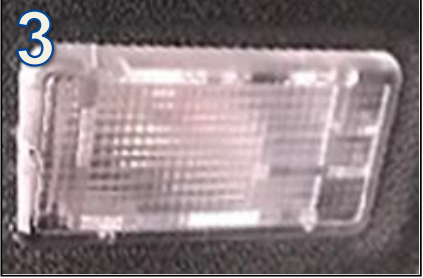
validated by	Modification Date	2020-07-22	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	Workshop	손경근							
	Supplier	EWT	한병철						
		EWT	장한성						
	RSM	Eng.							
Eng.									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	<p>글로브박스 램프 교환</p> <p>1. (-) 드라이버를 이용하여 글로브 박스 등 램프 하단 홀 부분에 삽입 한다.</p> <p>2. 상단 부분이 파손 되지 않도록 주의 하여 글로브 박스 등 램프 커버를 탈거 및 컨넥터를 분리 한다.</p> <p>3. 빨간 선 표시 부분을 니퍼를 이용하여 커팅 후 T10-C 설치 후 글로브 박스 램프 설치를 마무리 한다.</p>			<p> 스크리치에 주의하여 램프 커버를 탈거한다.</p> <p> 커팅시 부품 손상 및 스크리치에 유의한다</p> <p> 램프 커버 조립시 스크리치에 주의한다.</p>	  
				<p>1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고</p> <p>2. 지시 기다릴 것</p> <p>3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)</p>	

FOP

Veh /Org plant:	EWT:	Learning period	
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:	
Name of the process	트렁크 작업 - 탈거 및 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	(-) 드라이버, 니퍼	Licenses and/or qualifications	
Used parts	T10-C		

validated by	Modification Date	2020-07-22	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	Workshop	손경근							
	Supplier	EWT	한병철						
		EWT	장한성						
	RSM	Eng.							
Eng.									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	<p>트렁크 램프 교환</p> <p>1. 트렁크 등 램프 안쪽 상단 표기된 부위를 (-) 드라이버를 이용하여 탈거 후 컨넥터와 분리 한다.</p> <p>2. 빨간 선 표시 부분을 니퍼를 이용하여 커팅 후 T10-C 를 결합 한다</p> <p>3. 결합한 부품을 컨넥터와 조립 후 마무리 한다</p>		<p>⚠️ 스크리치에 주의하여 램프 커버를 탈거한다.</p> <p>⚠️ 커팅시 부품 손상 및 스크리치에 유의한다</p> <p>⚠️ 램프 커버 조립시 스크리치에 주의한다.</p>		<p>1</p>  <p>2</p>  <p>3</p> 
				<p>1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고</p> <p>2. 지시 기다릴 것</p> <p>3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)</p>	

FOP


Veh /Org plant:	EWT:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:

Name of the process	차량 전원 공급
---------------------	----------







Equipment of safety/ clothes		Total time of the steps	
------------------------------	--	-------------------------	--

Used tools	토크렌치13mm (12Nm)	Licenses and/or qualifications	
------------	-----------------	--------------------------------	--

Used parts			
------------	--	--	--

Modification Date		2020-07-22	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	손경근							
	Supplier	EWT	한병철						
		EWT	장한성						
	RSM	Eng.							
Eng.									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--

 	<p>1. 분리된 배터리 (-)단자부 배터리 전류 센서 커넥터를 장착한다.</p> <p>2. 차량 배터리 (-)단자를 체결 후 토크렌치(Spec:12Nm) 이용하여 볼트를 체결한다.</p>		<p> (-)단자부 배터리 전류 센서 커넥터 체결시 딸깍 소리가 날때까지 체결한다.</p> <p> 규정 토크 12Nm로 배터리 -극 단자와 너트를 체결한다.</p>		<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 20px;"> <p style="font-size: 2em; color: blue; margin: 0;">1</p>  </div> <div> <p style="font-size: 2em; color: blue; margin: 0;">2</p>  </div> </div>
--	---	--	---	--	--

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

작성일 : 2020년 07월 22일
 작성자(업제명) : 주식회사 하제엠텍

PDI 용품장착 체크리스트



작업코드		장착일자		작업자	
장착용품명	AXS LED room lamp for XM3	검사일자		검수자	
차종	XM3	차량옵션		차대번호	

*** 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :**

용품 검사

		검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
용품시공 외관검사	결품확인				
	바이저 LED Lamp 체결 상태 확인				
	글러브박스 LED Lamp 방향 및 케이블 체결 상태 확인				
	트렁크 LED Lamp 방향 및 체결 상태 확인				

		자동차 기능	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
용품기능 동작검사	바이저램프	룸 램프 조명 켜짐 확인(좌)				
		룸 램프 조명 켜짐 확인(우)				
	글러브박스	글러브박스 조명 켜짐 확인				
	트렁크 등	트렁크 등 조명 켜짐 확인				

차량 2차 불량 검사

		관련 자동차 부품명	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
차량부품 외관검사	바이저		바이저 램프 커버 체결 상태 및 스크리치 확인(좌)			
			바이저 램프 커버 체결 상태 및 스크리치 확인(우)			
	글러브박스	글러브박스 로킹핀 체결상태 확인(오 체결시 글러브박스 안 닫힘)				
	트렁크	트렁크 램프 커버 체결 상태 및 스크리치 확인				

* 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