

# QM6 - Wireless Charger (무선 충전기)

## 제/개정 이력

등록번호 : AXS - 전장 - 013

제/개정 일자	제/개정	제/개정 사유	작성자	승인자	표준시간	비고
2019-06-20	제정	신규 작성	배철휘			
2020-12-03	개정	FOS 양식 변경 및 급소 내용 추가	배철휘			

# 목차

1. 제품 소개
2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명
3. 장착 LAYOUT
4. 필요 공구 및 소모품
5. FOS
  - 5-1 보호 커버 설치
  - 5-2 배터리 탈거
  - 5-3 센터페시아 작업 (1), (2), (3)
  - 5-4 시가부 커버 작업 (1), (2), (3), (4), (5)
  - 5-5 센터페시아 조립 (1), (2)
  - 5-6 배터리 장착
6. Check Sheet (별도 첨부)

# 1. 제품 소개

		
1. 본체	2. 브라켓	3. 하네스 연장 커넥터
		
4. 6Pin 커넥터CASSE(하우징)	5. HOLE GUIDE PAPER	6. SPONGE PAD - A (110X60)
		
7. 6. SPONGE PAD - B (30X40)	8. 고정 피스 4EA	

# \* 2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명 \*

1) 품번:

2) 품명 : Wireless Chager (QM6)

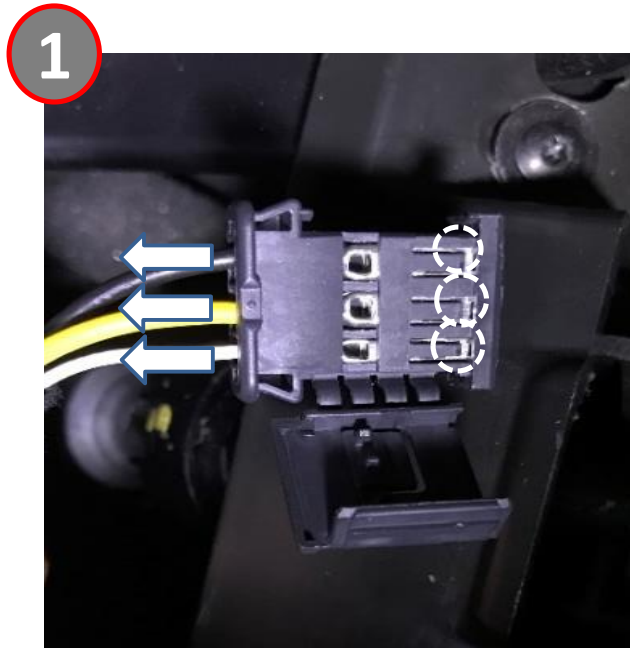


그림 1. 참고 설명

- \* 기존 장착된 시가 커넥터 커버를 OPEN 한다.
- \* (-) 드라이버를 이용하여 분리 된 커넥터에서 케이블 핀 3Point 를 들어 올린 후 같은 방향으로 케이블 을 당겨 커넥터에서 분리 한다.

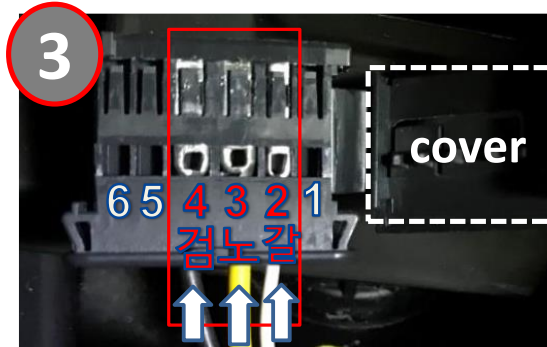
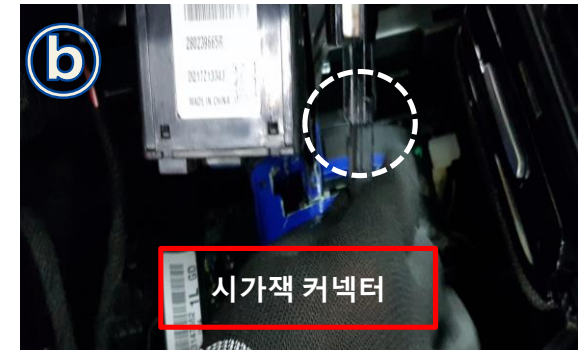


그림 2, 3 참고 설명

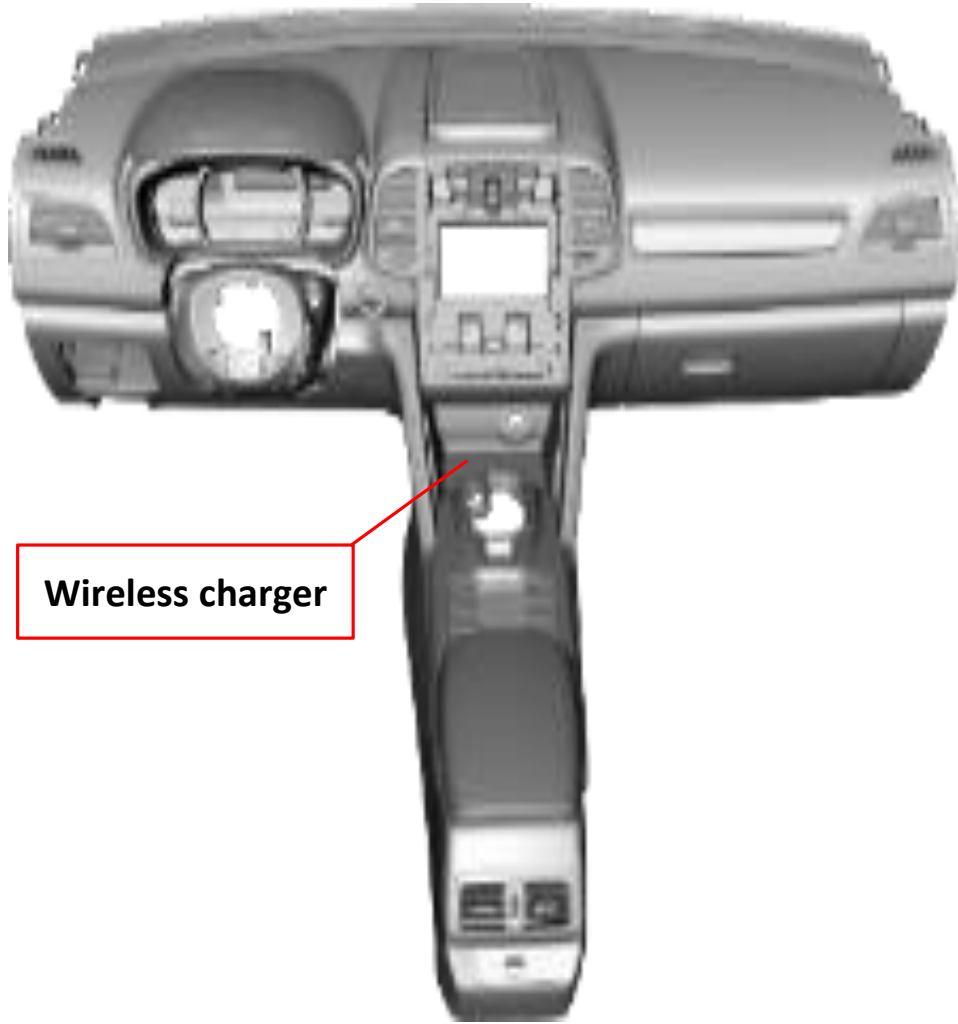
- \* 제공 된 6Pin 커넥터의 분리 하였던 시가 커넥터 케이블 3Point 를 2번 갈색, 3번 노랑색, 4번



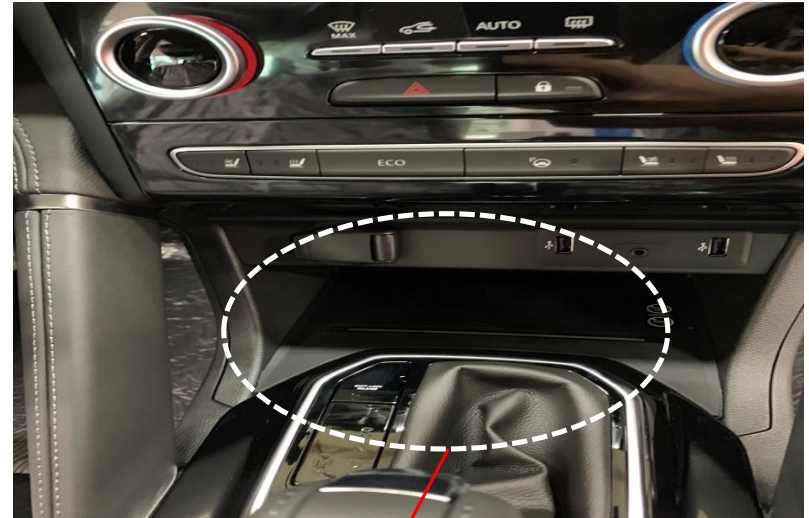
※하네스 체결부분 참고 설명

- \* 교체 된 6Pin 커넥터 를 하네스 커넥터 (a) 와 체결 한다.
- \* 차량 내에 시가잭 라이터와 하네스 커넥터 (b) 를 체결 한다.

### 3. 장착 LAY OUT



Wireless charger



Wireless charger 실물 사진



Wireless charger 실물 사진  
( 확대 )





## 4. 필요 공구 및 소모품

				
1. 전동 드라이버	2. 전동 드릴	3. 토크렌치 13mm(8Nm)	4. 5mm 드릴 비트	5. 스텝 드릴비트
				
6. T20 Torx	7. 십자(+) 드릴 비트	8. 플라스틱 리무버	9. T 핸들	10. (-)자 드라이버
				
11. 고무 패드	12. 마커 (녹색)			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name.: AXS - 전장반 - HZG	
작업명 (공정명)	5-1 보호커버 설치
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	스티어링 보호 커버, 시트 보호 커버, 트렁크 보호 커버, 대시보드 보호 커버, 트렁크 토노 보호 커버, 그릴 보호 비닐 커버


## QM6 Wireless Charger FOS


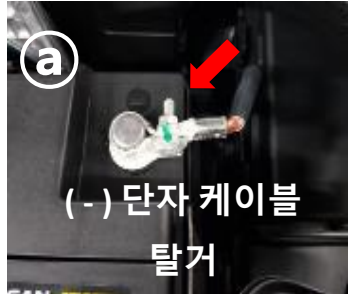

			1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	19-6-20	20-12-3							
	이사	우종섭	우종섭						
	차장	이병희	이병희						
	실장	김영준	김영준						
	작성자	배철휘	배철휘						

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
	<p>작업 중 2차 불량(찍힘, 흠 등) 예방을 위한 보호커버를 설치한다.</p> <p>- 발판, 스티어링, 킥킹, 트렁크, 대시보드 등 장착 뒷좌석 시트</p> <p>※장착 위치에 따라 해당 보호 커버를 설치</p>	A	보호 커버 설치	2차 오염 및 기즈를 방지한다.	 	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			 	
보호커버로 인한 2차 불량(오염 등)이 발생하지 않도록 항상 깨끗이 사용하고 청결하게 관리한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.				

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-2 배터리 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	고무 커버, 10mm 복스

## QM6 Wireless Charger FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								


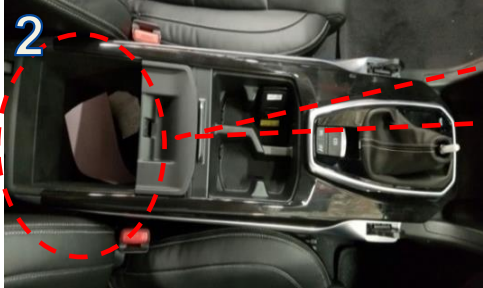
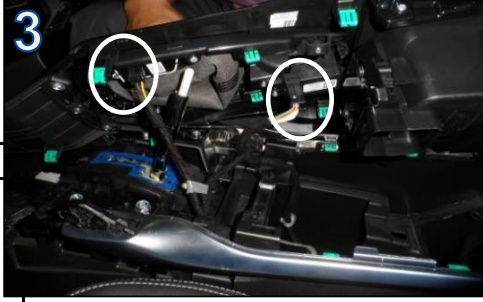
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	HOOD를 열고 앞 좌석 시트를 최대한 앞으로 당긴다. (센터 콘솔 리어 피니셔 고정 스트류 탈거)	A	HOOD, TRUNK		
2	차량 배터리 (-)단자 케이블을 탈거한다. - 디젤 13mm - 가솔린 LPG 10mm	A	배터리 단자 탈거		  <p>(-) 단자 케이블 탈거</p>
3	(-)단자 케이블이 배터리 (-)단자와 접촉되지 않도록 절연체(고무커버)를 이용, 통전을 방지한다.	A	배터리 단자 고무 커버 거치		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
감전 및 찰과상등의 안전사고 예방을 위해 반드시 장갑을 착용한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-3 센터페시아 작업 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	플라스틱 리무버

## QM6 Wireless Charger FOS




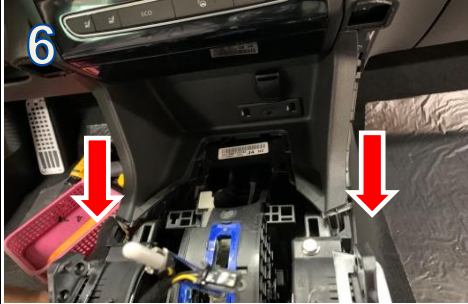

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	기어 샤프트 커버를 하측 으로 내린 후 샤프트에 락킹 되어 있는 클립을 빼고 기어 레버 노브를 위로 탈거 한다.	A	기어 레버 노브 탈거	탈거한 클립은 보관함에 분실 되지 않도록 한당	
2	고무 패드 탈거 및 콘솔 도어를 개폐 한다.	A	고무 패드 및 콘솔 도어 개폐		
3	센터 콘솔 패널을 상측으로 당겨 락킹을 분리 하고 하단에 연결 되어 있는 커넥터를 분리 한다.	A	센터 콘솔 패널 탈거	락킹부의 파손에 유의 하여 분리한다	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-3 센터페시아 작업 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버, T20

## QM6 Wireless Charger FOS







제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
4	센터 콘솔 그립 핸들을 탈거한다. - 플라스틱 리무버 사용 - 고정 스크류 3개 소 탈거 - 운전석/보조석측 모두 탈거	A	센터 콘솔 그립 핸들 탈거	고정 스크류가 분실되지 않도록 유의한다.	 
5	센터 콘솔 트림을 탈거한다. - 플라스틱 리무버 사용 - 운전석/보조석측 모두 탈거	A	센터 콘솔 트림 탈거		
6	시가부 커버를 탈거한다. - 시가부 커버를 손으로 잡고 당겨 탈거 - 연결된 커넥터 3 point 탈거	A	시가부 커버 탈거	탈거 시 커넥트 케이블에 유의하여 탈거한다.	 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-3 센터페시아 작업 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	플라스틱 리무버, (-) 자 드라이버, 홀 쏘(18mm)

## QM6 Wireless Charger FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
7	센터페시아 하단부를 탈거한다. - 플라스틱 리무버 사용 - 커넥터 1 point 분리 - 사진의 커넥터 단자를 분리	A	센터페시아 하단부 탈거	흰색 커넥터 단자는 이후 새 시가부 커버에 조립하므로 보관한다		
8	커넥터 단자를 분리한 위치의 홀을 확장한다 - 홀 쏘 (Ø 18mm) 를 사용하여 확장	A	홀 확장	차량 내에서 작업 금지		
9	가공된 홀에 분리한 커넥터를 통과 시킨 후 재조립한다.	A	센터페시아 하단부 조립			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.				

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-4 시가부 커버 작업 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	-

## QM6 Wireless Charger FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	탈거 한 시가부 커버를 분해한다. - 시거 단자 분리 - USB 단자 분리	A	시가부 커버 분해	단자 분리시 주변에 기즈 발생하지 않도록 한다
2	새 시가부 커버에 탈거한 단자를 이식한다. - 시가 단자 조립 - USB 단자 조립	A	단자 이식	단자 조립 시 락킹 부의 체결 상태를 확인한다
3	센터페시아 하단 커버에서 분해 한 흰색 커넥터 단자를 새 시가부 커버에 이식하여 조립하고, 흡음재로 감아 준다	A	흰색 커넥터 단자 이식	



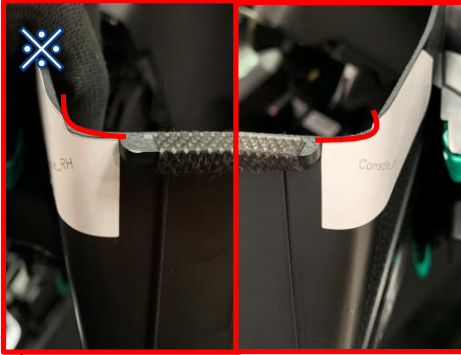

도해 또는 기타 규칙

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-4 시가부 커버 작업 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	홀쏘, 드릴 팁(5, 10mm)

## QM6 Wireless Charger FOS



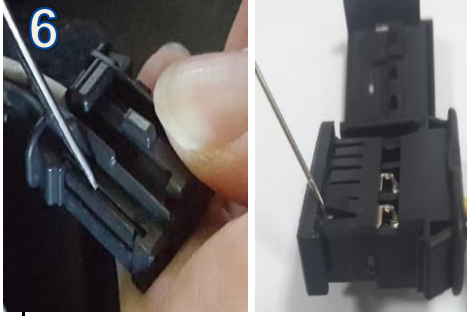


		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
4	<p>기존 시가부 커버에 홀을 가공한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 홀 가공 가이드 스티커를 각 위치에 부착</li> <li>- 홀 가공 (A,B,D,E는 Ø5mm / C는 Ø10mm )</li> </ul>	A	홀 가공	가이드 스티커가 정확한 위치에 부착되도록 유의한다.	 
※	스티커 부착 시 D,E 지점은 부착 기준면을 사진을 참고 하여 올바르게 붙이고, C 지점 홀 가공 시 스티커 기준 원 보다 약간 밖으로 여유를 두고 가공 하여 옆 부분이 손상 되지 않도록 한다.				 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-4 시가부 커버 작업 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	(-) 자 드라이버

## QM6 Wireless Charger FOS

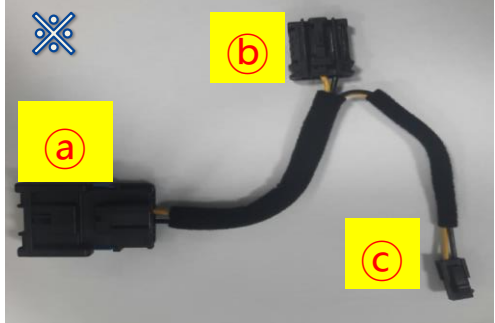



		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙		
5	가공한 시가부 커버에 무선충전기 패드를 조립한다. - 가공 홀 C 지점에 무선 충전기 커넥터를 삽입	A	무선충전기 패드 조립	충전 패드의 방향에 유의한다.			
6	기존 커넥터의 케이블 핀을 분리한다. - 커넥터 커버를 분리 후 - 자 드라이버를 사용하여 고정 장치를 들어 올리고 케이블 핀 3개 소를 분리	A	커넥터 핀 분리				
7	분리 된 시거잭 케이블 핀을 새 시거잭에 이식한다. - 갈색:2번 / 노랑:3번 / 검정:4번 위치에 삽입	A	커넥터 핀 이식	핀 이식시 "딸깍" 소리가 날때까지 삽입한다.			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법					
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.					

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-4 시가부 커버 작업 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	흡음재

# QM6 Wireless Charger FOS




		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
8	새 커넥터에 하네스 연장 커넥터를 체결한다. - 하네스 연장 커넥터의 ㉠와 체결 후 흡음재로 감싼다.	A	연장 커넥터 연결 1	커넥터 체결 시 "딸깍" 음이 날때까지 체결한다	
9	무선 충전 패드 커넥터와 하네스 연장 커넥터를 체결한다. - 하네스 연장 커넥터 ㉡와 체결 후 흡음재로 감싼다.	A	연장 커넥터 연결 2	커넥터 체결 시 "딸깍" 음이 날때까지 체결한다.	
10	시가부 커버의 홀을 통해 커넥터 3개를 통과 시켜 전개 후, 제자리 안착한다.	A	커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 음이 날때까지 체결한다.	 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-4 시가부 커버 작업 (5)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	전동 드라이브, T20

## QM6 Wireless Charger FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
11	조립된 새 시가부 커버의 커넥터를 연결한다. - 시거잭 커넥터 1 point - USB 커넥터 1 point - AUX 커넥터 1 point	A	커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 음이 날때까지 체결한다.	
12	연결된 커넥터 케이블을 안쪽으로 최대한 밀어 넣고 조립한다. - 좌/우 볼트 2개 소 체결	A	볼트 체결		
13	홀 가공된 시가부 커버와 무선 충전패드를 조립한다. - 고정 볼트 좌/우 2개소 체결	A	볼트 체결	조립 후 작업 부위 주변 기즈 유무를 확인한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-5 센터페시아 조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	전동 드라이버, T20

# QM6 Wireless Charger FOS




제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
1	핸들 그립을 조립한다. 고정 스크류 좌/우 각각 3개 소 체결	A	고정 스크류 체결			
2	센터 콘솔 패널을 조립한다. - 커넥터 2 point 체결	A	센터 콘솔 패널 조립	커넥터 체결 시 "딸깍" 음이 날때까지 체결한다.		
3	센터 핸들 콘솔 그립 및 센터 콘솔 트림을 조립한다.	A	센터 핸들 및 센터 콘솔 트림 조립	조립 후 기즈 및 단차 유무를 확인한다.		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.				

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-5 센터페시아 조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-


## QM6 Wireless Charger FOS




제/개정일	1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP							

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
4	기어 레버를 조립한다. - 기어 레버 노브를 체결 - 샤프트에 클립으로 락킹 - 기어 샤프트 커버를 올려 조립	A	기어 레버 조립	조립 후 락킹 상태를 재 확인한다.	  
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다. 부품 탈거 시 파손 및 클립 분실에 주의한다. 탈거한 부품은 2차 불량에 주의하여 보관한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG WC	
작업명 (공정명)	5-6 배터리 조립
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	토크렌치, 전압 측정기, 녹색 마카

## QM6 Wireless Charger FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
1	전압 측정기를 이용하여 배터리의 전압을 CHECK 후 측정값을 CHECK SHEET에 표기한다.	A	전압 체크	S&S 미 작동		
2	배터리 고무 커버 제거 후 (-)단자 부 커넥터를 체결한다.	A	(-) 커넥터 체결			
3	배터리 (-)단자 케이블을 배터리 (-)단자에 가 체결 후 토크렌치를 이용, 규정 토크로 체결한다. - 체결 시 (-) 단자를 최대한 밀착하여 체결 - 디젤 : 12 Nm - 가솔린/LPG : 8 Nm	A	(-)단자 케이블 체결	밀착 여부와 체결토크 과/부족 시 주행 중 시동꺼짐 및 화재 발생 우려		
4	단자 유격을 확인 후 녹색 마킹을 한다.	A	체결 상태 마킹	녹색 칼라		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
감전의 위험이 있기 때문에 작업은 꼭 장갑을 착용 후 한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.				

PDI 용품장착 체크리스트

차대번호		장착일자		작업자	
장착용품명		검사일자		검수자	
차종					

\* 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :

용품 검사

검사항목		작업자	검수자	조치(NG일경우)
배터리조립	배터리 단자부 커넥터를 체결 할것			
	배터리단자를 토크렌치 이용하여 고정 후 케이블 유격이 있는지 손으로 흔들어서 확인 할것			
	배터리 단자부 및 커넥터 체결 문제 없음을 녹색 마킹 표시를 확인			
※ 토크 렌치 규격	[ Gasolen / LPG : 8 Nm                      Diesel : 12 Nm ] (Master 제외 전차종 동일)			[ Master : 8 Nm ]
용품 외관검사	결품확인			
	Wireless Charger장착 후 스크래치, 이물, 찍힘 및 유격등의 발생 여부 확인			
	Wireless Charger 의 고정 상태 확인			
용품 동작 검사	Wireless Charger 위에 검사용 패치를 올려 LED에 불이 들어오는지 확인			
	시거잭 기능이 제대로 작동하는지 확인			
	USB 단자 점검시 정상 작동 되는지 확인			

용품 외 검사

검사항목		작업자	검수자	조치(NG일경우)
내장재 점검	용품 장착 지점 주변의 내장재의 기즈,오염,손상을 확인한다.			
	용품 장착 지점 및 주변의 조립 상태 확인			
차량 외관 및 기본동작 검사	기어박스 점검			
	크루즈 버튼 정상 작동 확인			
	USB 정상 작동 확인			
	시거잭 정상 작동 확인			
	전자 파킹 브레이크 작동 확인 (※장착 차량에만 해당)			
리모트 컨트롤 버튼 작동 확인 (※장착 차량에만 해당)				
배터리 점검	배터리 충전 전압 :                      12.6V 미만 일 경우 최소 10분 이상 Idling 충전 한다.	시작 :                      / 종료 :		

\* 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

특이사항 및 이슈 사항 기입란