



# \* 목차 \*

1. 제품 소개
2. 제품 및 AS부품의 명칭
3. 장착위치
4. 필요 공구 및 소모품
5. FOP
  - 5-1 차량보호커버 설치
  - 5-2 실내 내장재 탈거 (1), (2)
  - 5-3 트렁크 내장재 탈거
  - 5-4 트렁크 도어 내장트림 탈거
  - 5-5 순정폴 및 볼마운트 탈거
  - 5-6 전동폴 장착
  - 5-7 전동폴 배선장착
  - 5-8 파워레치 장착
  - 5-9 ECU 장착
  - 5-10 전원하네스 전개
  - 5-11 전원연결
  - 5-12 제어스위치 장착
  - 5-13 트렁크 도어 내장트림 장착
  - 5-14 트렁크 내장재 장착
  - 5-15 실내 내장재 장착 (1), (2)
6. 체크시트

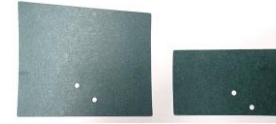
## \* 1. 제품 소개 \*

No.	ITEM	Features										
1	적용차종	XJL										
2	키트구성	<table border="1"> <thead> <tr> <th>품번</th> <th>Qty</th> <th>위치</th> <th>적용차종</th> <th>비고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>285P59326R</td> <td>1</td> <td>트렁크</td> <td>XJL</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	품번	Qty	위치	적용차종	비고	285P59326R	1	트렁크	XJL	
품번	Qty	위치	적용차종	비고								
285P59326R	1	트렁크	XJL									
3	사양/기능	<p>제원 : 800×125×260 ( mm )</p> <p>무게 : 5.2KG</p> <p>기능 : 차량에서 버튼을 이용하여 트렁크 도어를 전동으로 개폐하는 기능</p>										

## \* 2. 제품 및 AS부품의 품명 \*



품명 : 전동풀  
수량 : 2EA  
장착위치 : 트렁크 양측 도어



품명 : 타공 가이드지그  
수량 : 2EA  
장착위치 : 트렁크/운전석



품명 : ECU  
수량 : 1EA  
장착위치 : 트렁크 내측



품명 : 차차체 볼마운트  
수량 : 2EA  
장착위치 : 트렁크 차체



품명 : 운전석 스위치 하네스  
수량 : 1EA  
장착위치 : 프론트 운전석 BCM



품명 : 파워레치  
수량 : 1EA  
장착위치 : 트렁크 도어 중앙



품명 : 트렁크도어 볼마운트  
수량 : 2EA  
장착위치 : 트렁크 도어



품명 : 도어레치 신호 하네스  
수량 : 1EA  
장착위치 : 트렁크 도어



품명 : 제어 스위치  
수량 : 2EA  
장착위치 : 트렁크 도어 /  
프론트 운전석 좌  
측



품명 : 전원 하네스  
수량 : 1EA  
장착위치 : 운전석 BCM to  
ECU



품명 : 전동풀 연결하네스  
수량 : 2EA  
장착위치 : 좌/우측 전동풀



품명 : ECU 브라켓 고정볼트  
수량 : 2EA  
장착위치 : 트렁크 내측



품명 : 듀얼 퓨즈  
수량 : 1EA  
장착위치 : 퓨즈박스



품명 : 주의 스티커  
수량 : 1EA  
장착위치 : 트렁크

### \* 3. 장착위치 \*

- 1) 트렁크 좌/우측 폴
- 2) 트렁크 레치



## 4. 필요 공구 및 소모품

				
1. 전동드릴	2. 홀쏘 및 드릴비트	3. 롱노즈	4. 니퍼	5. 12mm 기어 렌치
				
6. 토크 렌치	7. T20,T30 별팁	8. 일자 드라이버	9. T20 드라이버	10. 배선 전개용 철선
				
11. 흡음테이프	12. 마스킹 테이프	13. 케이블타이	14. 플라스틱 리무버	14. 클립 제거 리무버
				
15. 손소독제	16. 10nn 라쳇 렌치	17. 16mm 라쳇렌치	18. 17mm 슝 소켓	19. 10mm 슝 소켓

# FOP



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

Name of the process	차량보호커버설치
---------------------	----------



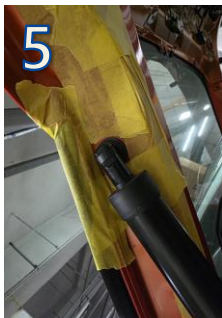

Equipment of safety/clothes	장갑	Total time of the steps	
-----------------------------	----	-------------------------	--

Used tools	자랑 내장재 보호 커버	Licenses and/or qualifications	
------------	--------------	--------------------------------	--

Used parts	시트 보호커버, 스티어링 휠 보호 커버, 대시보드 보호커버, 플로워 매트 보호커버	Licenses and/or qualifications	
------------	---	--------------------------------	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
		2025-09-10						 
validated by	Workshop							
	Supplier	EWT	한병철					
		EWT	강경석					
RSM	Eng.							
	Eng.							

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

	<p><b>차량 보호 커버 설치</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 시트 보호 커버를 설치한다.</li> <li>2. 스티어링 휠 보호 커버를 설치한다.</li> <li>3. 플로워 매트 보호 커버를 설치한다.</li> <li>4. 트렁크 차체 볼마운트 마스킹 테이프를 붙여준다. (좌/우)</li> <li>5. 트렁크 도어 볼마운트 마스킹 테이프를 붙여준다 (좌/우)</li> </ol>				<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>1</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>2</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>3</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>4</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>5</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>5</p> </div> </div>
--	---	--	--	--	--

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고</li> <li>2. 지시 기다릴 것</li> <li>3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)</li> </ol>
--	---

# FOP


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

Name of the process	실내 내장재 탈거 (1) - LHD 국내사양
---------------------	--------------------------



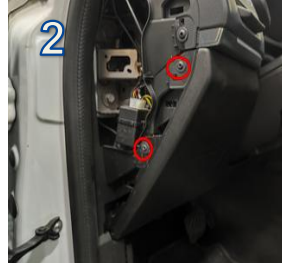

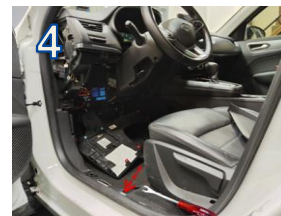




Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--


Used tools	T20 Trox팁, 전동드라이버, 플라스틱 리무버, 클립 제거 리무버, 16mm 라쳇렌치	Licenses andor qualifications	
------------	---	-------------------------------	--

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

Modification Date	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	2026-01-20						
validated by	Workshop						
	Supplier	EWT	한병칠				
	Supplier	EWT	강경석				
	RSM	Eng.					
RSM	Eng.						

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

	<b>실내 내장재 탈거 (1) - LHD 국내사양</b> 1. 운전석 인스트루먼트 사이드 패널을 리무버를 이용하여 탈거한다. 2. 표시된 위치의 T20 볼트 (2Point)를 탈거한다 3. 운전석 인스트루먼트 패널 로우커버를 탈거한다. 4. 운전석 프론트 스텝판넬을 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거한다. 5. 일자드라이버를 이용하여 레버 내측의 클립을 분리후 본넷 오픈 스위치를 탈거한다 6. 운전석 운전석 로우 사이드트림을 분리한다. 7. 표시된 위치의 시트탈거 커버 및 운전석 리어 스텝판넬을 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거후에 16mm 라쳇렌치로 표시된 위치의 너트 2개소를 탈거한다. 8. B 필러를 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거한다.		⚠ <b>내장재 손상 및 스크래치에 주의한다.</b>  ⚠ <b>클립 파손에 주의한다</b>  ⚠ <b>내장재 손상 및 스크래치에 주의한다.</b>				
							
							

					
					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:	






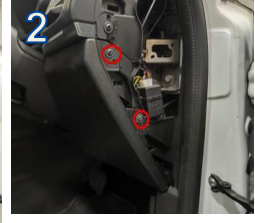



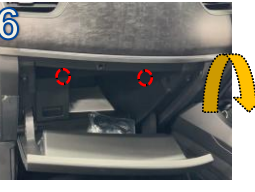







Name of the process	실내 내장재 탈거 (1) - RHD 수출사양
---------------------	--------------------------

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

Used tools	T20 Trox팁, 전동드라이버, 플라스틱 리무버, 클립 제거 리무버, 16mm 라쳇렌치	Licenses and/or qualifications	
------------	---	--------------------------------	--

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

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	2026-01-20						 
	Supplier	EWT	한병철					
		EWT	강경석					
	RSM	Eng.						
		Eng.						

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	<b>실내 내장재 탈거 (2) - RHD 수출사양</b> 1. 운전석 인스트루먼트 사이드 패널을 리무버를 이용하여 탈거한다. 에어백이 있는 경우 연결 컨넥터를 분리한다. 2. 표시된 위치의 T20 볼트 (2Point)를 탈거한다 3. 운전석 인스트루먼트 패널 로우커버를 탈거한다. 4. 조수석 사이드 패널을 리무버를 이용하여 탈거한다. 5. 표시된 위치의 T20 볼트 (2Point)를 탈거한다. 6. 표시된 위치의 T20 볼트 (2Point)를 탈거하고 글로브박스를 탈거한다. 7. 조수석 프론트 스텝패널을 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거한다. 8. 일자드라이버를 이용하여 레버 내측의 클립을 분리후 본넷 오픈 스위치를 탈거한다 9. 조수석 운전석 로우 사이드트림을 분리한다. 10. 표시된 위치의 시트탈거 커버 및 조수석 리어 스텝패널을 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거후에 16mm 라쳇렌치로 표시된 위치의 너트 2개소를 탈거한다. 11. B 필러를 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거한다.			<p> 내장재 손상 및 스크래치에 주의한다.</p> <p> 클립 파손에 주의한다</p> <p> 내장재 손상 및 스크래치에 주의한다.</p>	            
				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	트렁크 내장재 탈거
---------------------	------------

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


Used tools	T20 Trox팁, 전동 드라이버, 플라스틱 리무버, 클립 제거 리무버, 10mm 라쳇렌치
------------	--



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


Licenses and/or qualifications	
--------------------------------	--

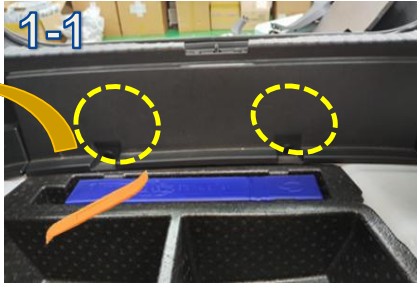
	N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date	2025-09-18						
validated by	Workshop						
	Supplier	EWT	한병철				
		EWT	강경석				
	RSM	Eng.					
Eng.							


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

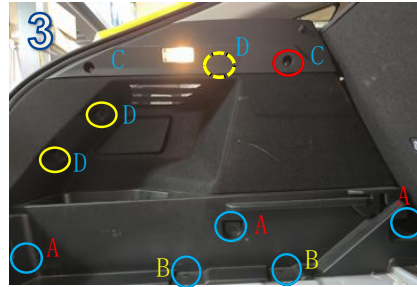
	<b>트렁크 내장재 탈거</b> 1. ① 위치의 클립 (2 Point) 을 클립 제거 리무버로 탈거한다. 2. 플라스틱 리무버를 이용하여 트렁크 램프를 탈거한다. 분리된 트렁크 램프는 한쪽에 보관한다. 3. A포인트 10mm 볼트(3Point)를 탈거하고, B 포인트의 클립 2개소를 탈거하여 하단 판넬을 탈거한다. C포인트 T20 볼트 (2Point)를 제거하고 상단 판넬을 제거한다. D포인트의 클립 3개소를 탈거하고 중간 판넬을 탈거한다 4. 판넬을 탈거하면 추후 표시된 위치에 접지 배선을 연결한다.				
---	---	--	--	--	--


 내장재 손상 및 스크래치에 주의한다.  클립 파손에 주의한다. 트렁크 램프 분실에 주의한다	
--	--











	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	트렁크 도어 내장트림 탈거
---------------------	----------------


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



Used tools	T20 Trox팁, 전동드라이버, 플라스틱 리무버, 클립제거 리무버	Licenses and/or qualifications	
------------	---------------------------------------	--------------------------------	--

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

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2025-09-18								
validated by	Workshop							
	Supplier	EWT	한병철					
	EWT	강경석						
RSM	Eng.							
	Eng.							

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

	<b>트렁크 도어 내장트림 탈거</b> 1. ①위치에 T20 볼트를 탈거한다. ②커버를 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거한다. ③좌/우 커버를 탈거한다. ④ 클립을 클립제거 리무버를 이용하여 탈거한다. ⑤ 트렁크 내부트림을 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거한다.				
---	---	--	--	--	--

 내장재 손상 및 스크래치에 주의한다.  클립 파손에 주의한다.
--







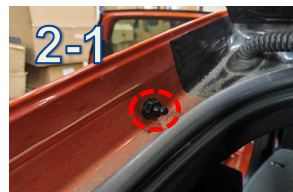



--	--	--	--	--	--

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	순정폴 및 볼마운트 탈거		
Equipment of safety/ clothes	장갑		
Used tools	일자 드라이버, 12mm 라쳇 렌치, 토크렌치, 17mm 슛소켓		
Used parts	차체 볼마운트, 트렁크도어 볼마운트		
Total time of the steps			
Licenses and/or qualifications			

Modification Date		2025-09-18	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	한병철						
		EWT	강경석						
	RSM	Eng.							
	Eng.								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
☞	<b>순정폴 및 볼마운트 탈거</b> 1. 일자 드라이버를 이용하여 트렁크 도어에 연결된 순정폴 고정클립을 탈거하고 볼마운트에서 순정폴을 분리한다. 트렁크 차체의 연결된 순정폴 클립을 탈거하고 볼마운트에서 순정폴을 탈거한다. (좌/우 동일) 2. 12mm 라쳇 렌치를 이용하여 차체의 순정 볼마운트를 탈거하고 토크렌치와 17mm 슛소켓을 이용하여 전동트렁크용 차체 볼마운트를 재장착한다. (좌/우 동일) 3. 12mm 라쳇 렌치를 이용하여 트렁크 도어의 순정 볼마운트를 탈거하고 토크렌치와 17mm 슛소켓을 이용하여 전동트렁크용 트렁크 도어 볼마운트를 재장착한다. (좌/우 동일)		⚠️ <b>내장재 손상 및 스크래치에 주의한다.</b> ⚠️ <b>클립 파손에 주의한다.</b>	⚠️ <b>반드시 2인 1조로 작업을 해야 한다.</b> ⚠️ <b>토크렌치 토크는 25Nm로 장착한다.</b>	      
				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	전동폴 장착
---------------------	--------

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

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

Used parts	전동폴 L/R
------------	---------

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2025-09-10								
validated by	Workshop							
	Supplier	EWT	한병철					
		EWT	강경석					
RSM	Eng.							
	Eng.							

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

	<p><b>전동폴 장착</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 전동폴 L/R을 구분하여 준비한다.</li> <li>2. 차체의 볼마운트에 전동폴을 장착한다.</li> <li>3. 트렁크 도어의 볼마운트에 전동폴을 장착한다</li> <li>4. 좌/우 동일하게 장착한다.</li> </ol>			<p style="color: red; text-align: center;">⚠</p> <p style="color: red;">클립 파손에 주의한다. 클립이 정확하게 고정되었는지 좌/우로 흔들여 확인한다.</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; color: blue;">1</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; color: blue;">2</p>  </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; color: blue;">3</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; color: blue;">4</p>  </div> </div>
--	---	--	--	---	---

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고</li> <li>2. 지시 기다릴 것</li> <li>3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)</li> </ol>
--	---

# FOP


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

Name of the process	전동폴 배선장착
---------------------	----------

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

Used tools	배선 전개용 철선, 플라스틱 리무버	Licenses andor qualifications	
------------	---------------------	-------------------------------	--

Used parts	전동폴 L/R, 전동폴 연결하네스		
------------	--------------------	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2025-09-10								
validated by	Workshop							
	Supplier	EWT	한병철					
		EWT	강경석					
RSM	Eng.							
	Eng.							


No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing	
	<p><b>전동폴 배선장착</b></p> <p>1. 트렁크 도어의 플라스틱 리무버를 이용하여 그로멧을 탈거하고 배선 전개용 철선을 이용하여 전동폴 배선을 트렁크 도어 내부에 넣는다.</p> <p>2. 화살표와 같이 배선 전개용 철선을 이용하여 전동폴 배선을 통과시켜 배선 끝단에 전동폴 연결하네스를 체결한다. (좌/우 동일)</p> <p>3. 전동폴 주름관에 연결된 그로멧을 트렁크 도어 타공홀에 장착한다. (좌/우 동일)</p>			<p>⚠️ 스크레치에 주의한다.</p> <p>⚠️ 전동폴 배선 인입 과정에서 컨넥터의 파손에 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	파워레치 장착
---------------------	---------

Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	T30 Trox팁, 전동드라이버, 일자 드라이버	Licenses andor qualifications	
Used parts	파워레치, 도어레치 하네스		

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2025-09-18								
validated by	Workshop							
	Supplier	EWT	한병철					
		EWT	강경석					
RSM	Eng.							
	Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
5	<p><b>파워레치 장착</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>표시된 위치의 T30 별나사 2개소를 전동드라이버를 이용하여 탈거하고 순정레치를 탈거후 컨넥터를 분리한다.</li> <li>파워레치의 레버를 화살표 방향으로 일자드라이버를 이용하여 이동시킨다.</li> <li>순정레치 컨넥터와 도어레치 하네스와 연결하고 파워레치와 도어레치 하네스를 컨넥터로 체결하고 T30 별나사 2개소를 트렁크에 체결한다.</li> </ol>			<p><b>⚠</b> 전동드라이버 8Nm 토크로 장착한다.</p> <p><b>⚠</b> 출고시 레치의 락은 2단으로 잠겨있으므로 반드시 해제작업을 해야 한다.</p>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 20px;"> <p><b>1</b></p>  </div> <div style="margin-bottom: 20px;"> <p><b>2</b></p>  </div> <div style="margin-bottom: 20px;"> <p><b>3</b></p>  </div> </div> <p style="text-align: center;">  </p>
				<ol style="list-style-type: none"> <li>이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고</li> <li>지시 기다릴 것</li> <li>설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)</li> </ol>	

# FOP

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

Name of the process	ECU 장착
---------------------	--------


Equipment of safety/ clothes	장갑
------------------------------	----

Used tools	클립제거 리무버, 토크렌치, 10mm 숏소켓, 니퍼
------------	------------------------------



Used parts	ECU, 도어레치 하네스, 좌/우 전동폴 하네스, ECU 브라켓 고 정볼트, 전원하네스
------------	--


Total time of the steps	
-------------------------	--

Licenses and/or qualifications	
--------------------------------	--


	N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date	2025-09-18						
Validated by	Workshop						
	Supplier	EWT	한병철				
		EWT	강경석				
RSM	Eng.						
	Eng.						

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

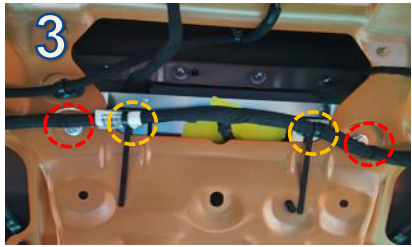
 	<b>ECU 장착</b> 1. ECU 브라켓 홀에 도어레치 하네스의 6Pin 컨넥터를 고정한다. 2. 클립제거 리무버를 이용하여 표시된 위치의 2개소 클립케이블 타이를 탈거한다. 3. ECU 브라켓을 2번에서 제거한 클립케이블 타이 고정홀 위치를 이용하여 토크렌치와 10mm 숏소켓으로 볼트를 고정하고 ECU 브라켓의 클립케이블 타이를 이용하여 기존 순정배선라인을 고정시킨다. 4. 순정 트렁크 배선 컨넥터를 도어레치 하네스와 체결한다. 5. ①② 위치에 좌/우 전동폴 연결하네스를 체결하고 ③ 위치에 도어레치 하네스를 체결하고 ④ 위치에 전원하네스를 ECU 컨넥터에 체결한다.			⚠ 순정배선 손상에 주의한다. 컨넥터 체결을 주의하여 정확하게 체결한다.  ⚠ 토크렌치 8Nm 토크로 장착한다.	
--	--	--	--	---	--




**1**




**2**



**3**



**4**



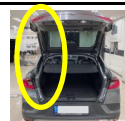

**5**









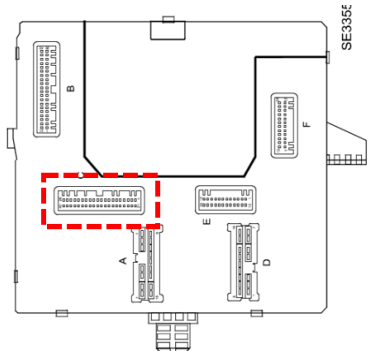
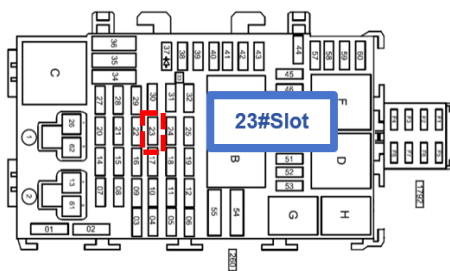
	1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)
--	--



# FOP

Veh /Org plant:	EWT:	Learning period	
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:	
Name of the process		전원연결	
Equipment of safety/ clothes		장갑	
Used tools		10mm 라쳇렌치	
Used parts		운전석 스위치 하네스, 전원하네스. 듀얼 퓨즈	

		N	1	2	3	4	5	장착 위치	
Modification Date		2025-09-18						 	
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	한병철						
		EWT	강경석						
RSM	Eng.								
	Eng.								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	<p><b>전원연결</b></p> <p> 1. 전원하네스의 접지 O링을 표시된 위치에 10mm 라쳇렌치를 이용하여 체결한다.</p> <p> 2. BCM의 C 컨넥터(검정)를 탈거하고 운전석 스위치 하네스에 체결하고 반대쪽 컨넥터를 BCM에 Y자로 체결한다.</p> <p> 3. 전원하네스에 듀얼퓨즈를 체결하고 퓨즈박스의 23번 슬롯에 B+ 배선이 그림과 아래를 향하도록 체결한다.</p> <div style="text-align: center;">  </div>			<p> <b>컨넥터가 정확한 체결이 되도록 주의한다.</b></p>	<div style="display: flex; flex-direction: column;"> <div style="margin-bottom: 10px;"> <p><b>1</b></p>  </div> <div style="margin-bottom: 10px;"> <p><b>2</b></p>  </div> <div> <p><b>3</b></p>  </div> <div style="margin-top: 10px;">   </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>	

# FOP

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

Name of the process	제어스위치 장착
---------------------	----------



Equipment of safety/ clothes	장갑
------------------------------	----

Used tools	
------------	--


Used parts	제어스위치 장착
------------	----------


Total time of the steps	
-------------------------	--



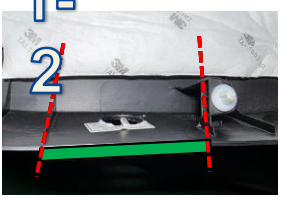
Licenses and/or qualifications	
--------------------------------	--


Modification Date	N	1	2	3	4	5	장착 위치  
	2026-01-20						
validated by	Workshop						
	Supplier	EWT	한병철				
		EWT	강경석				
		EWT					
	RSM	Eng.					
Eng.							

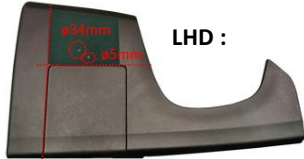
No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--

	<b>제어스위치 장착</b>  1. 표시된 위치의 트렁크 내장 트림에 가이드 지그를 1-1과 1-2의 위치 이미지를 참고하여 5mm 비트를 이용하여 먼저 타공하고 34mm 홀쏘를 이용하여 타공후 제어스위치를 트렁크 내장트림에 체결한다.  2. 표시된 위치의 운전석 인스트로먼트 패널 로우 트림에 가이드 지그를 붙이고 5mm 비트를 이용하여 먼저 타공하고 34mm 홀쏘를 이용하여 타공후 제어스위치를 운전석 인스트로먼트 패널로우 트림에 체결한다.				
--	--	--	--	--	--


	 가이드 지그에 맞게 타공한다. 제어스위치가 들뜸없게 체결한다.
--	--

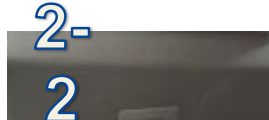




LHD :



RLHD : 수출사양



--	--	--	--	--	--


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

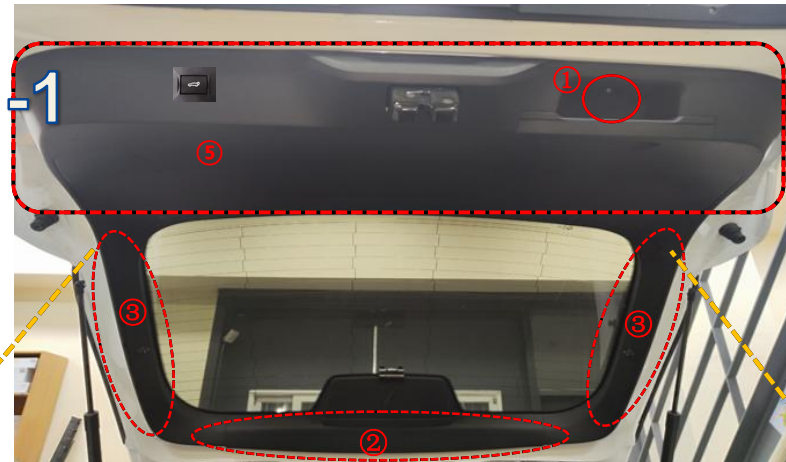
# FOP

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

Name of the process	트렁크 도어 내장트림 장착
---------------------	----------------

Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	T20 Trox팁, 전동드라이버	Licenses and/or qualifications	
Used parts	도어레치신호 하네스, 제어스위치		

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2025-09-18								
validated by	Workshop							
	Supplier	EWT	한병철					
		EWT	강경석					
RSM	Eng.							
	Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	<b>트렁크 도어 내장트림 장착</b>  1. 도어레치신호 하네스에 제어스위치를 연결한다. ⑤ 트렁크 내부트림을 장착하고 ①위치에 T20 볼트를 체결한다. ④ 클립을 좌/우 한개소씩 장착한다. ③좌/우 커버를 장착한다. ②커버를 장착한다			 클립 체결에 주의한다. 제어스위치가 들뜸없게 장착한다.	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 10px;"> <b>1</b>  </div> <div style="margin-bottom: 10px;"> <b>1-1</b>  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 100%;">   </div> </div>
				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	트렁크 내장재 장착
---------------------	------------


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

Used tools	T20 Trox팁, 전동드라이버, 플라스틱 리무버, 클립제거 리무버, 8mm 기어렌치	Licenses and qualifications	
------------	---	-----------------------------	--

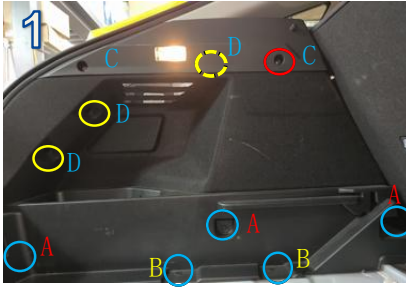
Used parts			
------------	--	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	2025-09-18						
	Supplier	EWT	한병철					
		EWT	강경석					
		EWT						
	RSM	Eng.						
Eng.								


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

	<b>트렁크 내장재 장착</b>  1. D포인트의 클립 3개소를 체결하고 중간 판넬을 체결한다. C포인트 T20 볼트 (2Point)를 체결하고 상단 판넬을 체결한다. A포인트 8mm 볼트(3Point)를 체결하고, B 포인트의 클립 2개소를 체결하여 하단 판넬을 체결한다.  2. 트렁크 램프를 체결한다.  3. ①위치의 클립 (2 Point)을 체결한다.				
--	---	--	--	--	--


					⚠️ 내장재 손상 및 스크래치에 주의한다. ⚠️ 클립 파손에 주의한다.
--	--	--	--	--	--



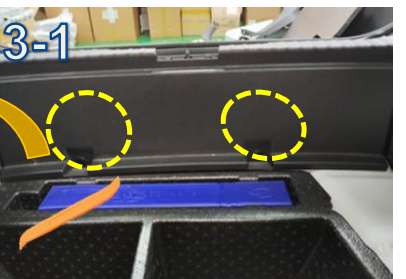
1



2



3



3-1


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





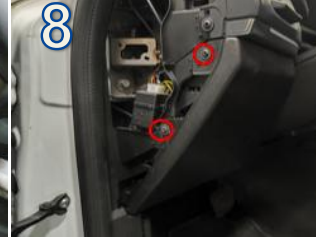

# FOP

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

Name of the process	실내 내장재 장착 (1) - LHD 국내사양
---------------------	--------------------------


Equipment of safety/clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	T20 Trox팁, 전동드라이버, 16mm 라쳇렌치	Licenses and/or qualifications	
Used parts	운전석 스위치 하네스, 제어스위치		

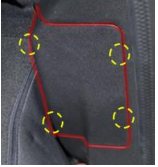
Modification Date		2026-01-20	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	한병철						
		EWT	강경석						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
☞	<b>실내 내장재 장착 (1) - LHD 국내사양</b>  1. 표시된 위치의 B필러 및 운전석 리어 스텝판넬을 체결한다.  2. 표시된 위치의 시트탈거 너트와 보호 커버를 체결한다. 리어시트를 다시 고정후에 흔들어서 보호커버의 들뜸이 발생하지 않도록 조립한다.  3. 운전석 프론트 스텝판넬을 체결한다.  4. 본넷 오픈 스위치를 체결한다.  5. 운전석 인스트루먼트 사이드 패널을 체결한다.  6. 운전석 스위치 하네스와 제어스วิต치를 체결한다.  7. 운전석 인스트루먼트 패널 로우 커버를 체결한다.  8. 표시된 위치의 T20 볼트 (2Point)를 체결한다.  9. 운전석 인스트루먼트 사이드 패널을 체결한다.			⚠ 내장재 손상 및 스크래치에 주의한다. 보호커버 4곳의 락이 잘 체결되었는지 반드시 확인 의자 등받이를 열고 닫을때 커버가 이탈되는지 확인  ⚠ 클립 파손에 주의한다	         
				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		실내 내장재 장착 (2) - RHD 수출사양	
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	T20 Trox팁, 전동드라이버, 16mm 라쳇렌치		
Used parts	운전석 스위치 하네스, 제어스위치		

Modification Date		2026-01-20	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	한병철						
		EWT	강경석						
		EWT							
RSM	Eng.								
	Eng.								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	<b>실내 내장재 장착 (2) - RHD 수출사양</b> 1. 표시된 위치의 8필러및 운전석 리어 스텝판넬을 체결한다. 2. 표시된 위치의 시트탈거 너트와 보호 커버를 체결한다. 리어시트를 다시 고정후에 흔들어서 보호커버의 들뜸이 발생하지 않도록 조립한다. 3. 조수석 프론트 스텝판넬을 체결한다. 4. 본넷 오픈 스위치를 체결한다. 5. 조수석 인스트루먼트 사이드 패널을 체결한다. 6. 운전석 스위치 하네스와 제어스위치를 그림과 같은 경로로 연장배선을 이용하여 배선을 전개하고 체결한다. 7. 글로브박스를 조립하고 표시된 위치의 T20 볼트 (2Point)를 체결한다. 8. 표시된 위치의 T20 볼트 (2Point)를 체결한다. 9. 조수석 사이드 패널을 체결한다. 10. 운전석 인스트루먼트 패널 로우 커버를 체결한다. 11. 표시된 위치의 T20 볼트 (2Point)를 체결한다. 12. 운전석 인스트루먼트 사이드 패널을 체결한다. 에어백이 있는 경우 에어백 연결 컨넥터를 체결한다.			<p><b>!</b> 내장재 손상 및 스크래치에 주의한다. 보호커버 4곳의 락이 잘 체결되었는지 반드시 확인 의자 등받이를 열고 닫을때 커버가 이탈되는지 확인</p> <p><b>!</b> 클립 파손에 주의한다</p>	
					1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)

작성일 : 2025년 09월 10일  
 작성자(업체명) : 주식회사 하제엠텍

## PDI 용품장착 체크리스트



작업코드		장착일자		작업자	
장착용품명	CONT ASSY-EASY TRUNK ACCESS	검사일자		검수자	
차종	XJL	차량옵션		차대번호	

**\* 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :**

용품 검사									
검사항목					OK	NG	조치(NG일경우)		
용품시공 외관검사	차체와 트렁크의 볼마운트 고정 검사								
	전동폴의 고정클립이 잘 체결되었는지 검사								
	전동폴의 배선이 잘 체결되었는지 검사 (타공홀 인입)								
	트렁크와 운전석의 제어스위치가 정위치에 고정되었는지 검사								
	파워레치의 고정이 잘 되었는지 검사								
용품기능 동작검사	자동차 기능	검사항목				OK	NG	조치(NG일경우)	
	전동트렁크 개폐검사	트렁크의 개폐동작시 레치가 제대로 울리는지 검사							
		트렁크 개폐동작시 비프음이 제대로 울리는지 검사							
		제어스위치의 LED가 잘 들어오는지 검사							
		운전석의 제어스위치로 트렁크 개폐동작 검사							
		순정 트렁크 스위치로 트렁크 개폐동작 검사							
		시동이 꺼진 상태 : 리모콘의 트렁크 버튼으로 개폐 가능한지 검사							
		트렁크가 닫힌 상태에서 계기판에 트렁크 열림 표시가 없는지 확인검사							

차량 2차 불량 검사								
관련 자동차 부품명		검사항목			OK	NG	조치(NG일경우)	
차량부품 외관검사	볼마운트주변 차체/ 트렁크 검사	장착 과정에서 스크래치로 인한 상처가 있는지 검사						
	주름관 검사	주름관이 차체홀에 정상적으로 체결되어 있는지 검사						
	트렁크 판넬 검사	장착 과정에서 스크래치로 인한 상처가 있는지 검사						
	트렁크 내장재 검사	장착 과정에서 스크래치로 인한 상처가 있는지 검사						
	실내 내장재 검사	장착 과정에서 스크래치로 인한 상처가 있는지 검사						
	리어 시트벨트 검사	장착 완료후 리어시트 벨트 정상 작동 여부 검사						

\* 용품 장착 부위에 발생 할수 있는 모든 부위의 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**