



# 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 CAN IF BOX 설치 (1), (2), (3)

5-4 전방 카메라 설치 (1), (2), (3), (4)

5-5 센터 페시아 탈거 (1), (2), (3), (4)

5-6 메인 케이블 연결 및 UNIT 조립 (1), (2)

5-7 센터 페시아 조립 (1), (2), (3)

5-8 사이드 카메라 설치 (1), (2), (3), (4), (5), (6), (7), (8)

5-9 LH 사이드 연장 케이블 전개

5-10 RH 사이드 연장 케이블 전개

5-11 도어 트림 재조립 (1), (2)

5-12 후방 카메라 장착 (1), (2), (3), (4), (5), (6), (7)

5-13 AVM ECU 설치

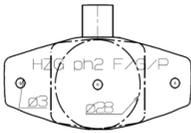
5-14 글로브 박스 조립

5-15 배터리 조립

5-16 공차 보정 (1), (2)

## 6. Check Sheet

# \* 1. 제품 소개

1 전방 카메라	2 후방 카메라	3 좌측 카메라	4 우측 카메라	5 메인 케이블
				
6 Video out 케이블	7 전방 카메라, 연장 케이블	8 좌측 카메라, 연장 케이블 Two pieces	9 후방 카메라 연장, 케이블 Two pieces	10 우측 카메라, 연장 케이블 Two pieces
				
11 ECU	12 전방 가이드 페이퍼	13 Sponge Tape (40x90mm) 4EA	14 Sponge Tape (80x150mm) 2EA	15 Base Cover Cap 2EA
	 PDI는 전용 지그로 장착한다.	 카메라 커넥터 흡음	 젠더 케이블 커넥터 흡음	 사이드 미러 하단 가공 홀 결합
15 Body Side Hole Cap	17 사이드 가이드페이퍼 LH, RH	18 ECU 고정 / M5.0x12	19 Front camera 장착 / M4.0x19 직결	20 사이드 카메라 조립 / M2.6x6 동근미리
 전방 연장케이블 차제 인입 시 사용	 PDI는 전용 지그로 장착한다.			



1. HZG CAN Interface Box (P/NO : 820166318)

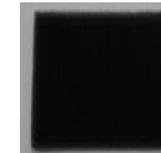


4. 케이블 타이



X 4EA

5. 스크류 M3x8

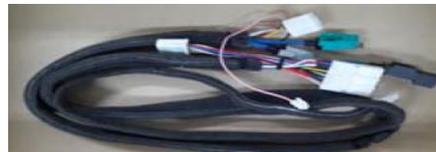


X 4EA

6. 스펀지 패드



2. Main Cable (P/NO : 8201672828)

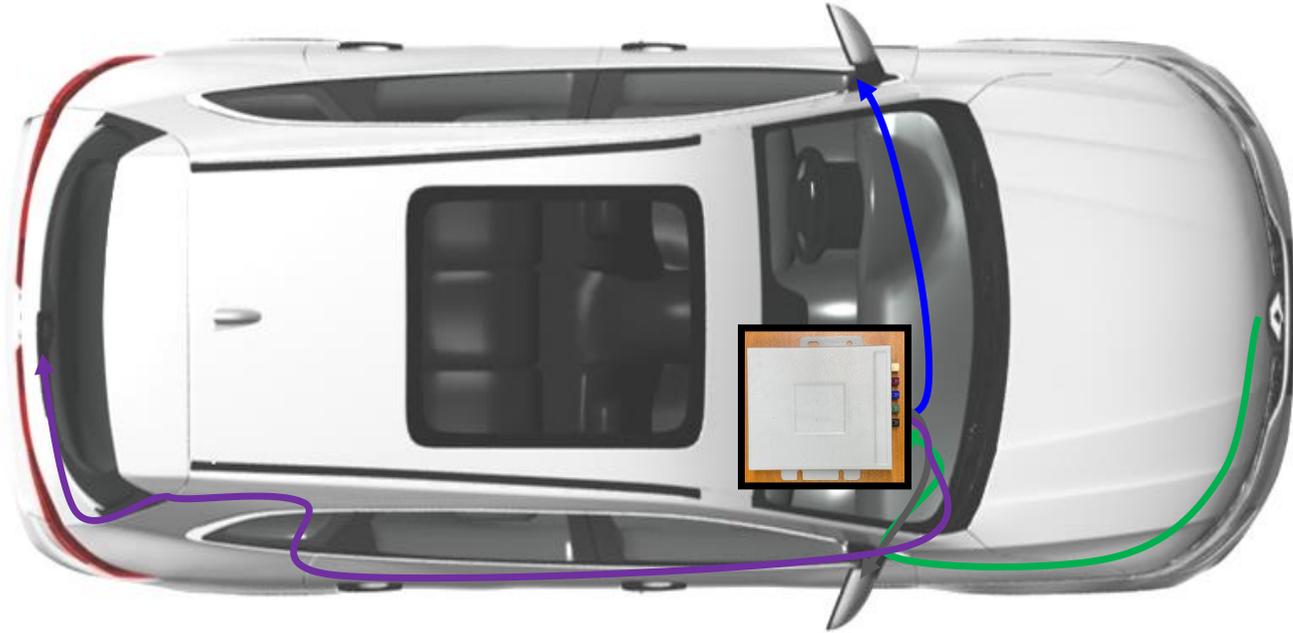


3. 리어 디텍트 케이블 (P/NO : 8201672831)

## \* 2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명 \*

	8.7"	7"
품번	82017-40828	82017-40827
품명	AVM for HZG Busan 8.7 display	AVM for HZG Busan 7" display
연동 모니터		

### 3. 장착 Lavout \*

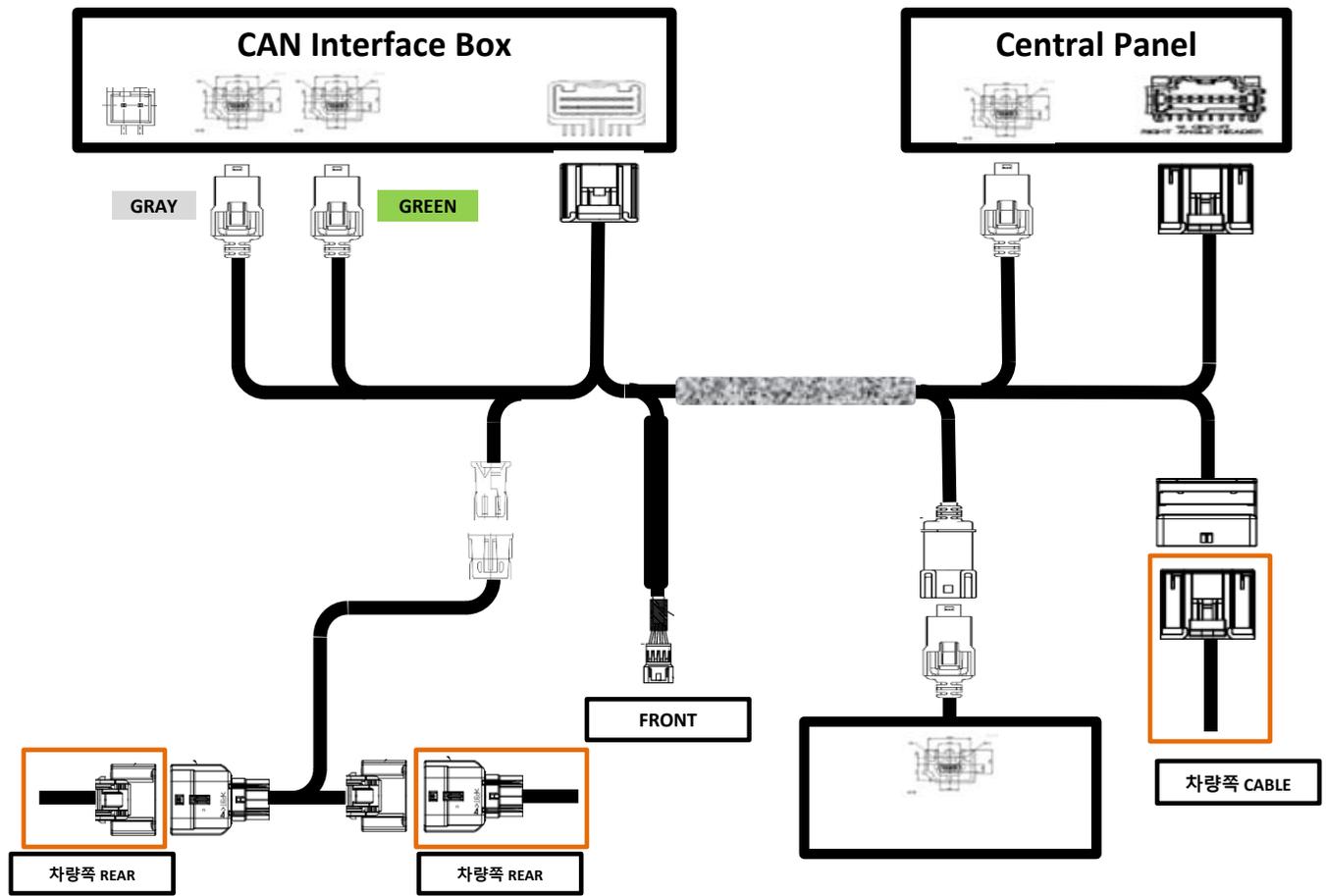


#### 작업 전 필독

1. 카메라 연장 케이블의 전개 방향을 확인한다. (Front를 제외한 케이블은 ECU 장착위치에서 전개되어야 한다.)
2. 노이즈가 발생하지 않도록 케이블을 고정한다.
3. 측방, 후방의 경우 카메라 케이블과 연장케이블이 구분되어 있으며 카메라 케이블은 850mm 내외의 카메라와 직접 연결되는 케이블을 말한다. (하기 사진 참고)

	전	후	좌	우
카메라 케이블	없음			
연장 케이블				

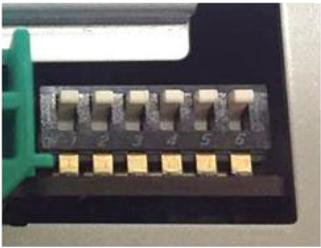
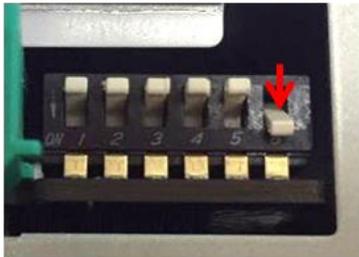
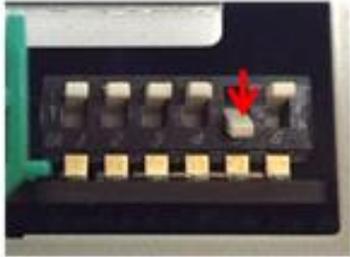
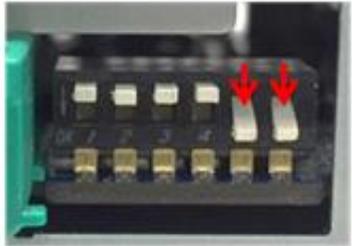




# \* 3-1. Interface 설정 방법 \*

\* INTERFACE UNIT 설정 방법 : C/P 사양별 AVM & FRONT CAMERA



7" AVM	8.7" AVM	7" FRONT CAMERA	8.7" FRONT CAMERA
			
Setting 변경 없음	"6"pin low	"5"pin low, "6"pin low	"5"pin low
8.7"모델 적용시 (interface) - C/P 영상 깨짐.	7" 모델 적용시 (interface) - AVM 영상 세로 방향으로 출력 - C/P 블랙아웃 영상 출력 안됨.	AVM 모드로 적용시(interface) - 화면에 영상 출력 안됨.	AVM 모드로 적용시(interface) - 화면에 영상 출력 안됨.

## \* 4. 필요 도구, 소모품 및 작업시 주의 사항 \*

1	2	3	4	5	6
전동 드라이버	토크 렌치	에어 그라인더	소켓 (8, 10, 14mm)	hole saw (Ø3, Ø20, Ø24)	드릴 비트 (3mm)
					
7	8	9	10	11	PDI 보유 지그
수공구 (니퍼, 바이스 등)	드라이버 (+,-,Torx)	클립, 플라스틱 리무버	스트레치 필름	커터칼	전방 카메라 장착 지그 1, 2
					 
12	13	14	15	17	PDI 보유 지그
Wire (배선 삽입용)	흡음재	실리콘	케이블 타이	보안경	측방 카메라 장착 지그
					
		<p>※ 작업 시 주의사항</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 장착전 보호 테이프 부착</li> <li>- 차량 내 마감재 및 구성품(오디오,공조기 등) 탈거 시 스크래치 주의</li> <li>- 장착 완료 후 차량 조립 상태 및 전동트렁크 동작 상태를 충분한 점검 후 체크리스트 기반으로 점검</li> <li>- 장착시 후크, 볼트, 조립핀 분실에 유의</li> <li>- 커버 탈거 손상 방지용으로 리무버에 부착포 테이프를 감아 스크래치에 대비한다.</li> </ul>			

# \* 4-1 Special tool

## 사이드 미러 홀 가공 (Hole saw Ø20)



- A. 더 깊이 가공되지 않도록 Stopper를 설치하여야 하며 그렇지 않을 경우 사이드 미러 내부 배선을 파손하거나 단선시킬 수 있음
- B. 해당 두께 미만으로 가공 될 경우 사이드 미러의 면이 완전히 가공되지 못할 수 있음



## 전방 카메라 홀 가공 (how saw Ø24)



- A. 바이메탈 홀커터 사용 할 것
- B. 홀커터 연결대 사용하여 그릴면에 전동 공구 척이 차량 그릴에 닿지 않을 것

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 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-10-8	20-11-24	21-2-22	21-3-30				
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭			
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희			
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준			
	작성자	배철휘	배철휘	성재근	성재근			

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> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 발판, 스티어링, 킥킹, 트렁크, 대시보드 등 장착 뒷좌석 시트</li> <li>- 그릴 보호 비닐커버를 부착한다.</li> </ul> <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	
작업명 (공정명)	5-2 배터리 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	고무 커버, 10mm 복스

## QM6 PH2 AVM FOS

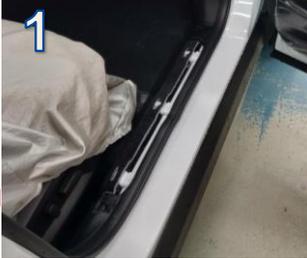
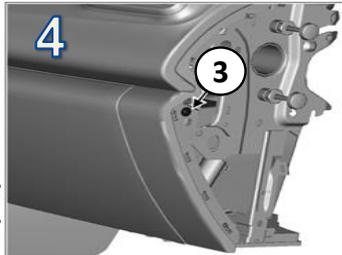
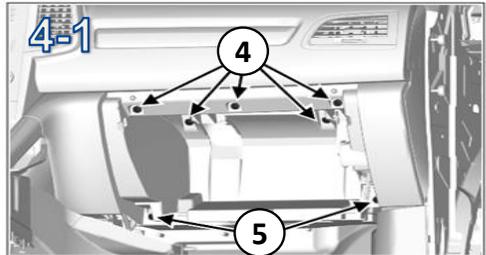
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								

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		 
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 AG	
작업명 (공정명)	5-3 CAN IF BOX 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

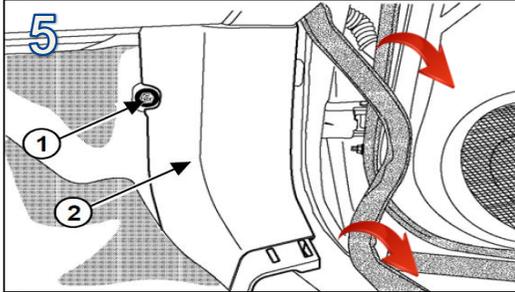
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙		
1	프런트 이너 킥킹 플레이트를 탈거한다. ( LH / RH 작업 동일 )	A B	킥킹 플레이트 탈거	내측 고정 클립 파손에 주의한다.			
2	글로브 박스를 열고 우측 고리를 분리하고 글로브 박스를 당겨 탈거한다.	B	글로브 박스 탈거				
3	보조석측 대시보드 사이드 블랭킹 커버를 탈거한다. ① 지점 플라스틱 리무버를 사용하여 탈거 ② 지점 블랭킹 커버에 연결된 커넥터 탈거	B	대시보드 사이드 블랭킹 탈거	커넥터가 연결되어 있어 탈거 시 주의한다.			
4	글로브 박스에 체결된 볼트를 분리한다. ③ 글로브 박스 우측 볼트 1 point ④ 글로브 박스 상단 볼트 5 point ⑤ 글로브 박스 하단 볼트 2 point	B	글로브 박스 볼트 분리	스크류 보관시 분실에 주의한다.			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법					
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 AG	
작업명 (공정명)	5-3 CAN IF BOX 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

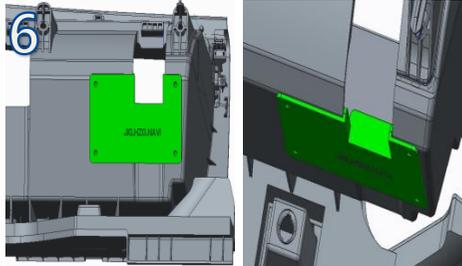
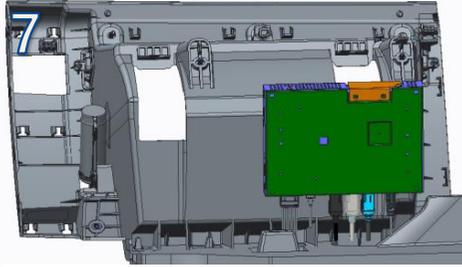
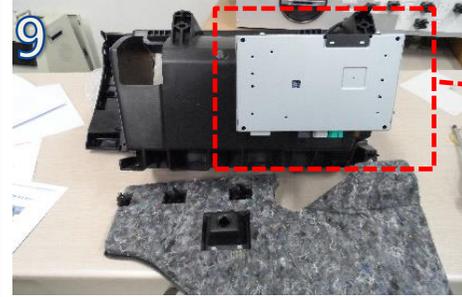
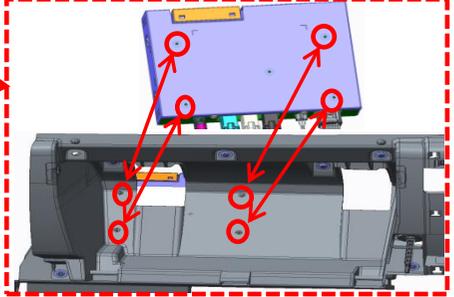
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
5	<p>웨더 스트립을 부분 탈거 후 사이드 피니셔를 탈거한다.</p> <p>① 회전형 클립을 손으로 돌려서 탈거 ② 사이드 피니셔를 탈거</p> <p>※ LH / RH 작업 동일</p>	A B	사이드 피니셔 탈거	<p>웨더 스트립 탈거 시 격임, 구겨짐등에 유의한다.</p>	 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
		<p>작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.</p>			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-3 AVM ECU 설치 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	CAN IF BOX, 스크류 (M3x8, 4EA)
사용 공구	전동 드라이버, 펀칭기, 드릴 비트(3.5mm), 글로벌 박스 장착 JIG

## QM6 PH2 AVM FOS

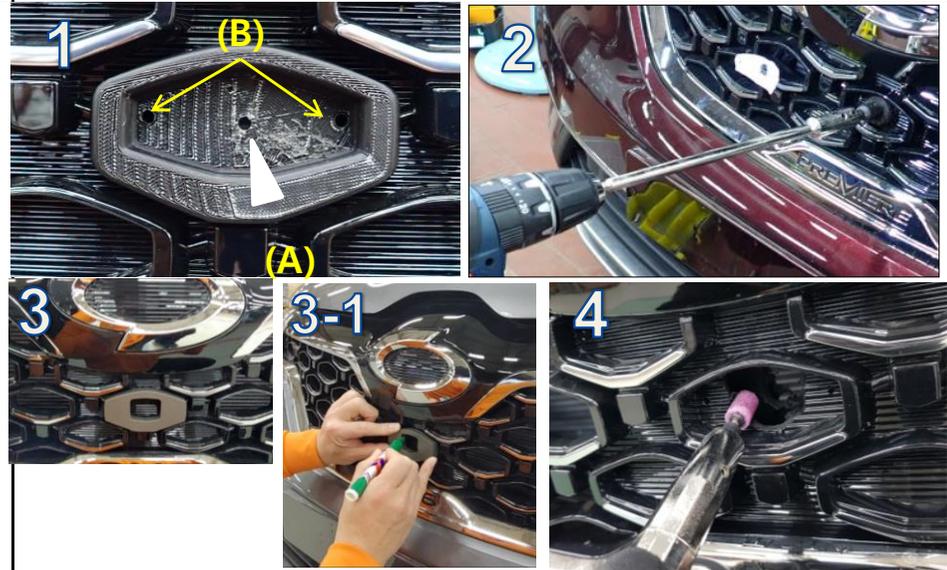
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
6	탈거한 글로벌 박스에 JIG를 장착 후 펀칭기를 이용하여 펀칭(4 point)한다.	C	JIG 장착 및 펀칭	정확한 위치에 지그를 장착한다.	 
7	CAN IF BOX 장착 위치는 글로벌 박스 후면의 우측을 기준으로 잡아서 작업한다.	C	CAN IF BOX 장착 위치 선정		 
8	글로벌 박스의 펀칭된 위치에 3.5mm 드릴 비트로 홀을 가공한다.	C	홀 가공	홀 가공 잔유물을 정리한다.	
9	CAN IF BOX를 글로벌 박스 안쪽으로 가공된 홀에 스크류를 (M3x8, 4 point) 체결한다.	C	CAN IF BOX 장착	장착 후 2~3회 흔들어 장착 상태 확인	 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
공구 사용 시 주변 부품의 2차 불량에 주의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

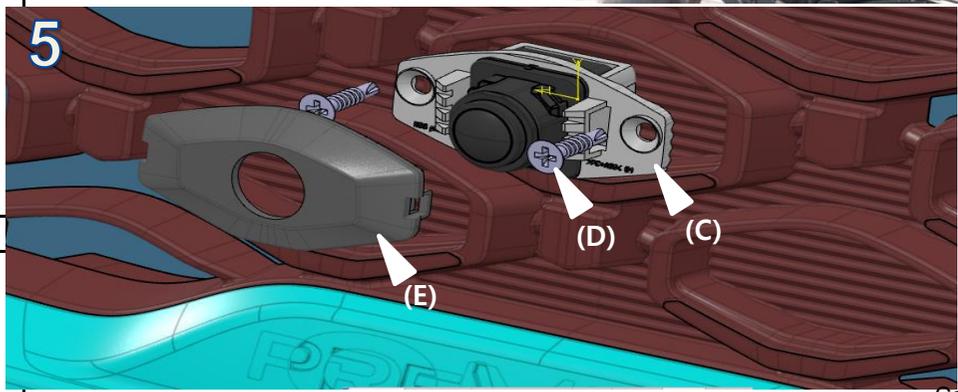
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-4 전방 카메라 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	홀 가공 JIG
사용 공구	전동 드릴, 홀쏘( Ø24), 드릴 비트3mm, 그라인더, JIG

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	전방 카메라 장착 홀에 홀 가공 지그를 장착한다. - (A) (B) 펀칭기로 마킹 후 지그 탈거. (3 point) - 3mm 홀 가공 (3 point)	B	전방 카메라 홀 가공1	정확한 위치에 지그를 장착한다.	
2	센터 홀 Ø24 홀쏘로 홀 가공한다. (그릴의 안쪽 구조물까지 가공될 수 있도록 한다.)	B	전방 카메라 홀 가공2	Stopper를 사용하여 적정 깊이 가공한다.	
3	전방 카메라 장착 홀에 카메라 사출형 지그를 장착 후 가공 부위를 표시 후 지그 탈거	B	가공 부위 표시	작업 흔적이 남지 않도록 에어건으로 털어낸다.	
4	그라인더로 표시 부위에 맞게 가공한다.	B	전방 카메라 홀 가공3	조립 후 장착부위 주변의 기즈 및 파손 여부 확인	
5	전방 카메라 배선을 홀로 통과시켜 그릴 윗부분으로 빼낸뒤 카메라를 장착한다. - 그림을 참고하여 순서대로 조립	B	전방 카메라 장착		

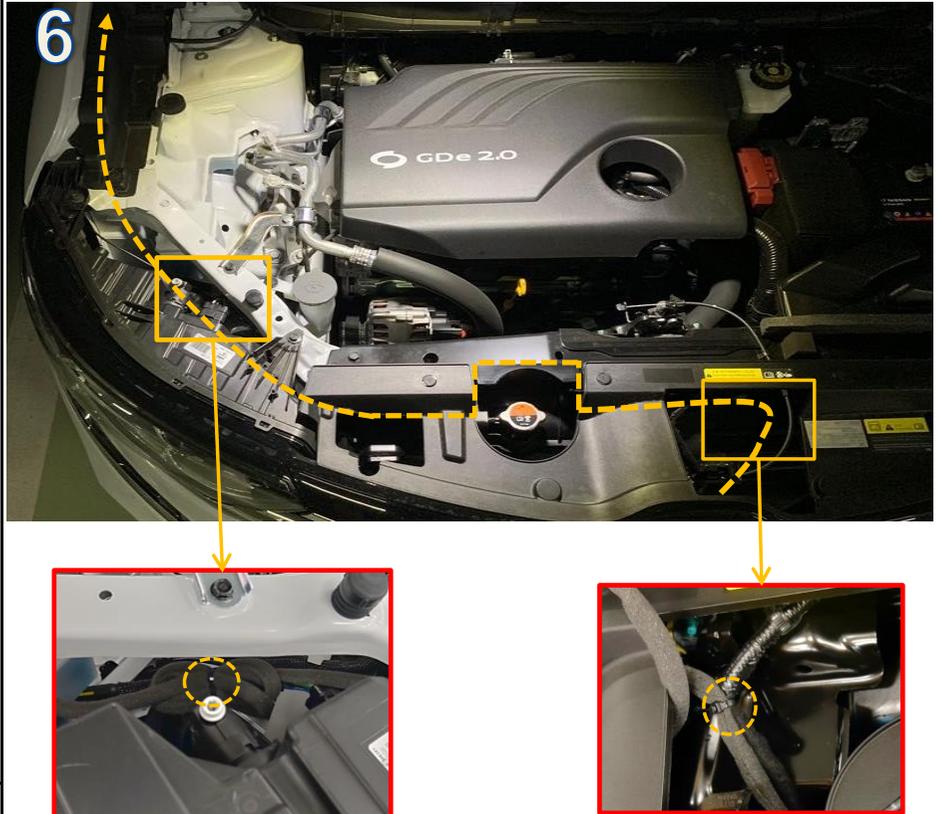
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
작업 부위 이외에 부위에 손상을 주지 않도록 주의한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-4 전방 카메라 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	니퍼, 케이블 타이

## QM6 PH2 AVM FOS

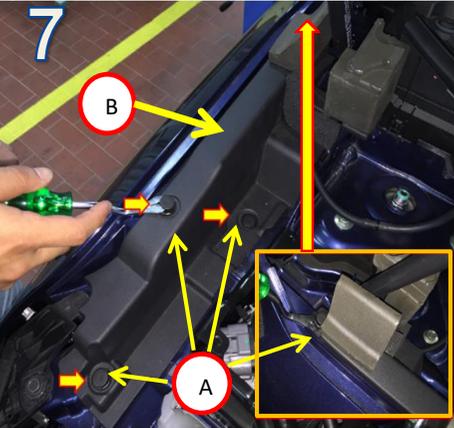
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

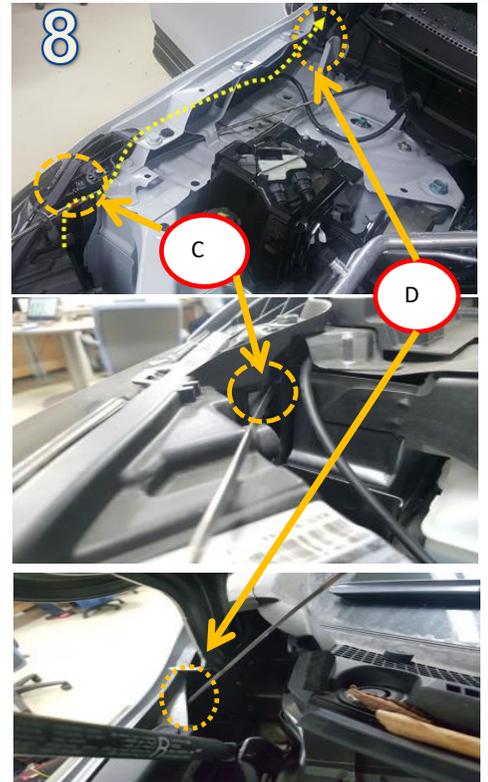
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
6	전방 카메라 케이블을 전개한다. - 지정된 위치에 케이블 타이를 사용하여 고정한다. - 케이블 타이 2개 소	B	전방 카메라 케이블 전개		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
케이블 타이로 케이블을 고정한다		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-4 전방 카메라 설치 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	클립 제거용 리무버, 배선 전개용 철선

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

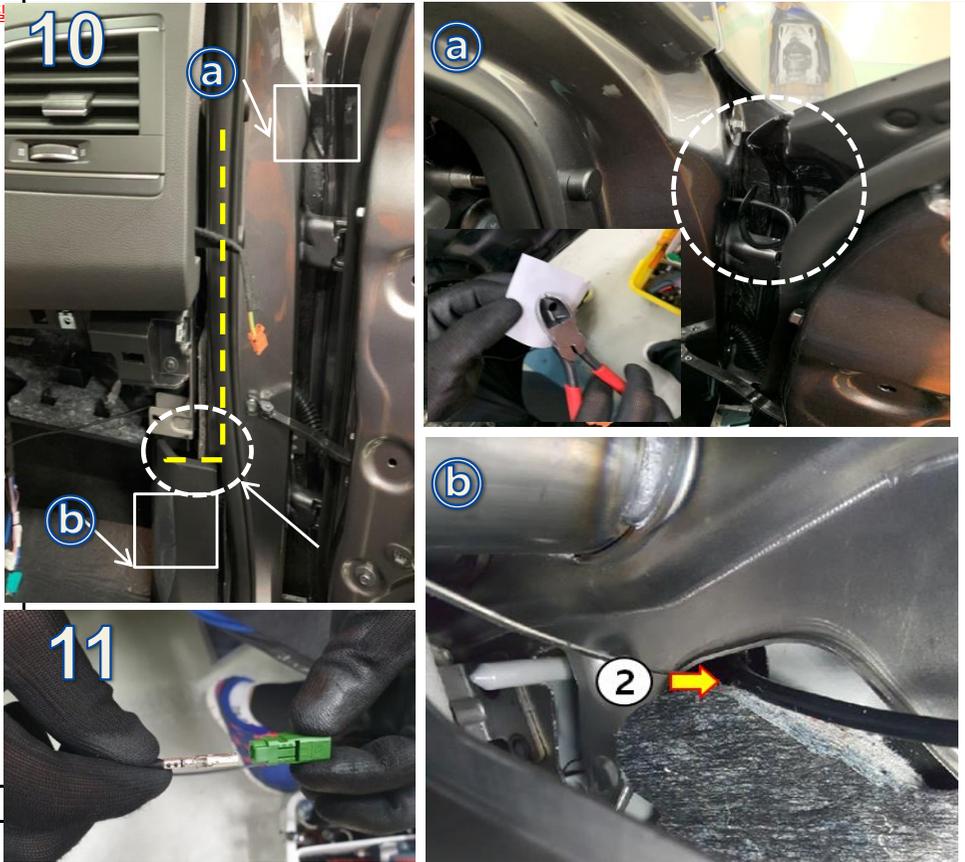
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
7	차량의 보닛 좌측에 위치한 커버를 탈거한다. - A 지점을 리무버를 사용하여 고정 클립 탈거(4 point) - B 엔진룸 내 사이드 커버 탈거	B	커버 클립 제거	고정 클립을 보관하여 분실되지 않도록 한다.	
8	전방 카메라 연장 케이블을 보조석 내부로 전개한다. - C 지점으로 전개 후 D 지점에서 배선 전개용 철선으로 보조석측 도어 E 지점까지 전개한다.	B	연장 케이블 전개	케이블 전개 후 케이블을 씹힘, 꼬임등을 확인한다.	
9	탈거한 B지점 LH 사이드 커버를 재조립한다. - 고정 클립 4 point 재조립	B	커버 재조립	고정 클립 분실 및 커버 유격에 주의한다.	
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.			

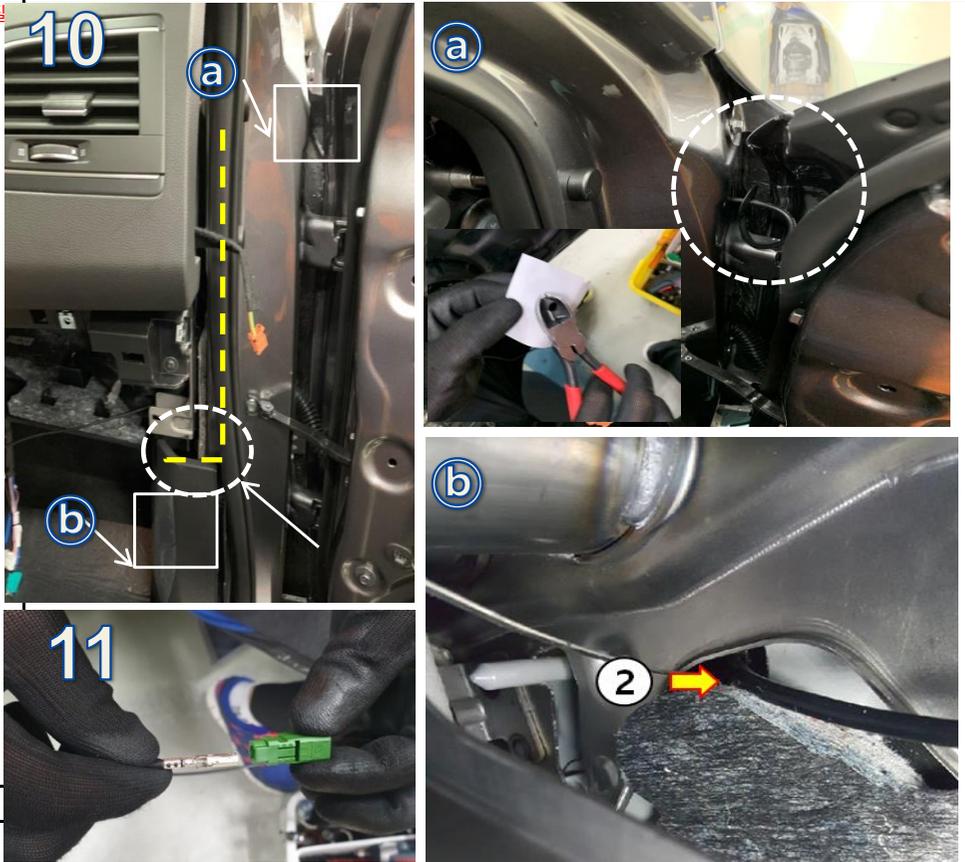


차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-4 전방 카메라 설치 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	커넥터 하우징
사용 공구	배선 전개용 철선, 니퍼

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
10	보조석측 내부로 배선을 전개한다. - 보조석측 도어의 기존 Hole Cap을 제거 하고 동봉된 Hole Cap에 케이블을 삽입 후 내부로 전개한다. (a에서 b로 전개)	B	전방 카메라 케이블 전개	Hole Cap 부착면 이물질 제거 후 부착한다.	
11	전방 카메라 연장 케이블에 커넥터 하우징을 조립한다	B	커넥터 하우징 조립	하우징 조립 시 "딸깍" 소리가 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.

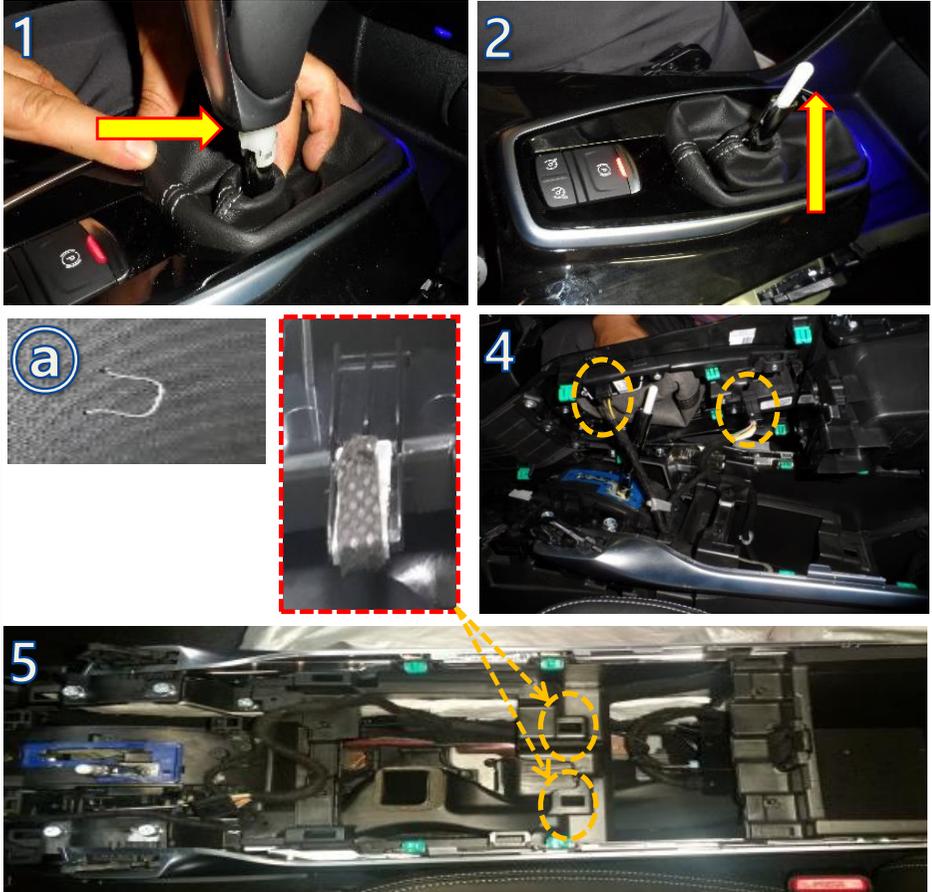
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-5 센터 페시아 탈거 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 전동 비트 T20 Torx (코브라), 플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	기어 샤프트 커버를 하측으로 내린 뒤 샤프트에 락킹 되어 있는 클립(ⓐ)을 뺀다.	A	클립 제거	<p>탈거 한 클립은 보관함에 두고 분실하지 않도록 한다.</p> <p>탈거가 힘들면 플라스틱 리무버를 이용한다.</p>
2	기어 레버 노브를 위로 올려 탈거한다.	A	기어 노브 탈거	
3	고무 패드를 탈거하고 콘솔 도어를 개폐한다.	A	고무 패드 탈거	
4	센터 콘솔 패널을 상측으로 당겨 락킹을 분리하고 하단에 연결되어 있는 커넥터(2 point)를 분리한다.	A	센터 콘솔 패널 탈거	
5	센터 콘솔 어퍼 커버 스트리핀(2 point)을 확인 후 부직포 훼손(찢어짐) 발생 시 교환한다.	A		

도해 또는 기타 규칙



금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
내장재 및 탈거품의 파손 및 기즈에 유의한다.	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 AG	
작업명 (공정명)	5-5 센터 패시아 탈거 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버 (T20)

## QM6 PH2 AVM FOS

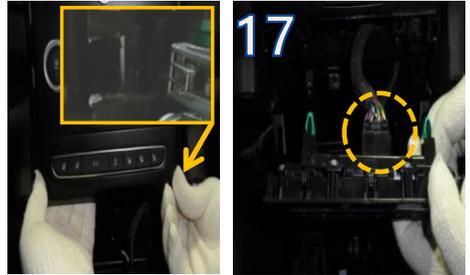
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
6	센터 패널 트림 송풍구의 VENT 다이얼의 파손 방지를 위하여 닫힘으로 고정한다.	A	송풍구 다이얼 닫음		     	
7	콘솔 사이드 바의 운전석측과 조수석측을 리무버를 사용하여 분리한다.	A B	콘솔 사이드 바 분리			
8	양측 트림 로워 패널에 체결 된 볼트(3 point)를 전동 드라이버(T20)를 이용하여 탈거한다.	A B	볼트 탈거			
9	양측 사이드 데코를 리무버를 이용하여 탈거한다.	A	사이드 데코 탈거			
10	우측 트림 로워 패널에 체결 된 볼트를 탈거한다.	A	트림 로워 패널 탈거			
11	우측 디플렉트 커버를 리무버를 사용하여 분리한다.	A	디플렉트 커버 탈거			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
내장재 탈거 시 차량의 파손 및 기즈에 주의한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-5 센터 페시아 탈거 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 전동 비트 T20 Torx (코브라), 플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

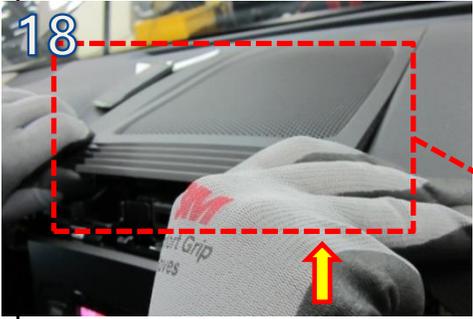
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
12	시가잭 커버 좌/우측을 손으로 잡고 당겨서 탈거한다.	A	시가잭 커버 탈거	로킹 해제 분리 시 센터 프런트 패널 고정부가 파손되지 않도록 주의한다.	
13	시가잭 전원 커넥터를 분리한다.	A	커넥터 분리		
14	센터 트림 패널의 볼트(T20 / 2 point)를 탈거한다.	A	볼트 탈거		
15	리무버를 이용하여 트림 커버를 탈거 후 커넥터 분리 후 볼트를 탈거한다.	A	커넥터 분리		
16	센터 트림 패널을 손으로 분리한다. (①위를 양손으로 잡고 ②의 화살표 방향으로 프런트 패널 트림을 탈거한다.)	A	센터 트림 패널 탈거	센터 프런트 패널 내부로 볼트가 떨어지지 않도록 주의한다.	
17	센터 페시아 인스트 패널의 좌/우측 락킹부를 (-)드라이버로 분리 후 커넥터를 분리 후 탈거한다.	A	인스트 패널 탈거	인스트 패널 탈거 시 트림 손상 및 락킹부 부러짐 주의하여 작업한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재 탈거 시 차량의 파손 및 기즈에 주의한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-5 센터 페시아 탈거 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 전동 비트 T20 Torx (코브라), 플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
18	스피커 그릴을 플라스틱 리무버를 이용하여 분리한다.	A	스피커 그릴 탈거	<p>고정 클립의 파손 이탈에 주의한다.</p> 	 	
19	센터 프런트 패널에 고정된 볼트(4 point)를 탈거한다.	A	센터 프런트 패널 볼트 탈거			 
20	센터 프런트 패널을 손으로 당기고 커넥터를 분리 후 완전히 탈거한다.	A	센터 프런트 패널 탈거			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
<p>내장재 탈거 시 차량의 파손 및 기즈에 주의한다.</p> <p>볼트 탈거 시 센터 프런트 판넬 내부로 볼트가 떨어지지 않도록 조심한다.</p>		<p>작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.</p>				

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-6 메인 케이블 연결 및 UNIT 조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	메인 케이블, 스펀지
사용 공구	케이블 타이

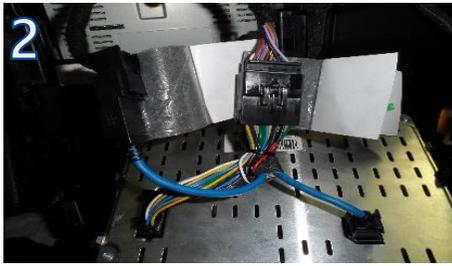
## QM6 PH2 AVM FOS

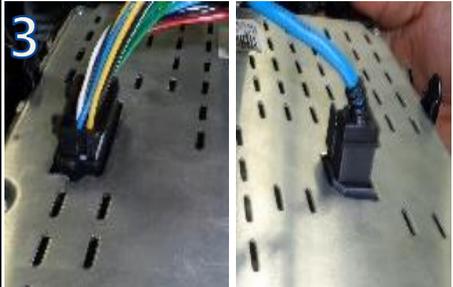
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	메인 커넥터의 센터 프론트 패널 연결 케이블을 조수석 방향에 센터 페시아쪽으로 차량의 하네스와 Can If Box 하네스를 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	A	케이블 전개	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.
2	커넥터를 스펀지로 감고 배선의 간격을 3cm 이상 거리를 두고 커넥터의 배선 빠짐에 주의하여 고정한다.	A	커넥터 체결	
3	센터 패널의 메인 케이블과 LVDS 케이블을 연결한다.	A	케이블 연결	
4	케이블을 스펀지 위에 케이블 타이로 고정 시키고 센터 프론트 패널에 커넥터를 연결 한 후 프론트 패널을 조립한다. ※케이블 타이로 세게 조일 경우 엠비언트 라이트를 제어하는 LIN 신호에 문제가 발생하므로 약하게 고정	A	프론트 패널 조립	
5	메인 케이블을 글로브 박스 프레임 사이로 액츄레이터 간섭에 주의하여 케이블 타이로 이용하여 케이블을 정리한다.	A	케이블 정리	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
각종 케이블 연결 시 정확히 연결한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

도해 또는 기타 규칙









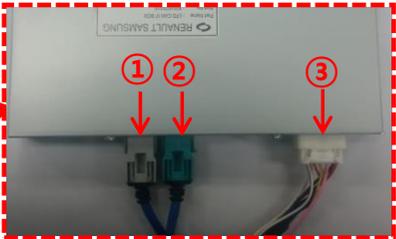


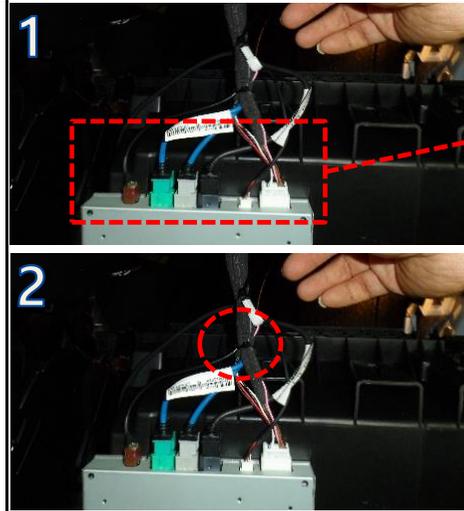


차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-6 메인 케이블 연결 및 UNIT 조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

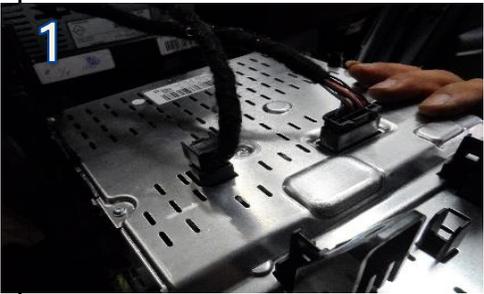
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
6	글로브 박스에 Can If Box가 장착 된 상태에서 LVDS INPUT 케이블(①), LVDS OUTPUT 케이블(②) 메인 케이블의 커넥터(③)를 체결한다.	B	커넥터 체결		
7	케이블 연결이 완료 된 상태에서 케이블 타이로 케이블을 정리한다.	B	케이블 정리		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
각종 케이블 연결 시 정확히 연결한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-8 센터 패시아 조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 전동 비트 T20 Torx (코브라), 플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

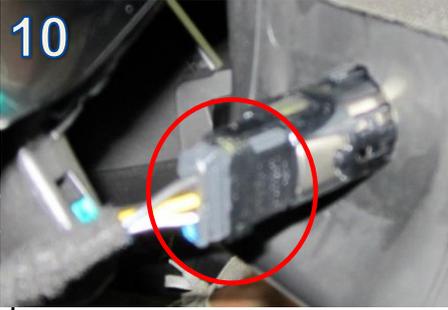
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
1	센터 프론트 패널에 커넥터를 연결 한 후 안으로 밀어 넣어 체결한다.	A	커넥터 체결	커넥터 제거 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	1	2
2	센터 패널 상단부와 하단부 스크류(4 point)를 체결한다.	A	볼트 체결			
3	스피커 그릴을 체결한다.	A	스피커 그릴 체결			
4	열선 및 연결 커넥터를 체결한다.	A	커넥터 체결			
5	인스트루먼트 패널 좌/우측 락킹부를 체결한다.	A	패널 락킹부 체결			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
내장재 및 조립품의 파손 및 기즈에 유의 한다. 핀이 파손 되지 않도록 조심해서 조립 한다.		고정	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 AG	
작업명 (공정명)	5-8 센터 페시아 조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 전동 비트 T20 Torx (코브라), 플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
6	컨트롤 스위치 패널의 좌/우 락킹부를 체결한다.	A	락킹부 체결	면차 단차 확인	     	
7	센터 페시아 하단부 연결 스크류(1 point)를 체결한다.	A	연결 스크류 체결			
8	센터 콘솔 트레이 브라켓을 체결한다.	A	브라켓 체결			
9	센터 프런트 패널 트림 고정 스크류(2 point)를 체결한다.	A	고정 스크류 체결			
10	시가잭 커넥터를 체결한다.	A	커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.		
11	센터 콘솔 트레이를 좌/우측을 잡고 밀어 넣어 체결한다.	A	센터 콘솔 트레이 체결			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
내장재 및 조립품의 파손 및 기즈에 유의 한다. 핀이 파손 되지 않도록 조심해서 조립 한다.	고정	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 AG	
작업명 (공정명)	5-8 센터 페시아 조립 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

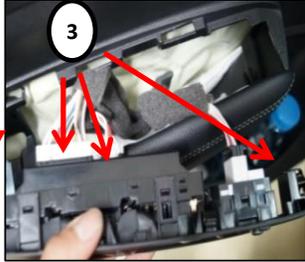
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	센터 콘솔 트림 (운전석/조수석)을 체결한다.	A	센터 콘솔 트림 체결	<p>상, 하 스크류가 바뀌지 않게 주의한다.</p> <p>조립 후 좌우로 돌려 파손을 확인한다.</p>	   
2	핸들 그립을 장착하고, 센터 콘솔 그립 핸들 스크류 (3 point) 체결한다.	A	그립 핸들 장착 스크류 체결		
3	센터 콘솔 핸들 그립을 체결한다.	A	센터 콘솔 핸드 그릴 체결		
4	센터 패널 트림 송풍구의 VENT 다이얼을 열림으로 고정한다.	A	송풍구 다이얼 고정		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재 및 조립품의 파손 및 기즈에 유의 한다. 핀이 파손 되지 않도록 조심해서 조립 한다.		고정	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 AG	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버, T20

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
1	차량의 도어 내부 내장재를 탈거한다. - 내부 도어 핸들을 당긴 후 안쪽 커버를 열어 볼트를 탈거 1 point - 도어 포켓 내 커버를 열어 볼트를 탈거 1 point	A B	도어 내장재 탈거	탈거 시 내장재의 찍힘 및 기즈에 유의한다.	    	
2	차량 도어의 윈도우 스위치를 탈거한다. - 리무버를 사용하여 탈거 후 연결 된 커넥터 3 point 를 분리 - 탈거 후 안쪽에 위치한 스크류를 제거 (2-1)	A B	도어 윈도우 스위치 탈거	커넥터 파손에 유의하여 분리한다.		
※	LH / RH 작업 동일					
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
부품 탈거 시 파손 및 기즈에 주의한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
3	사진을 참고하여 도어 트림을 탈거한다. - (1) 도어 램프를 시계 방향으로 돌려 탈거 - (2) 커넥터 1 point 탈거 - (3) 도어 내 캐치 분리 - (A) 트림 고정핀 8 point	A B	도어 트림 탈거	탈거 시 연결된 커넥터에 유의하여 작업한다.
4	도어 미러 내측 커버를 탈거한다. - 도어 미러 커넥터 2 point 탈거 - 도어 미러를 역방향으로 회전 후, 표시된 위치의 나사를 탈거 (1 point)	A B	도어 미러 내측 커버 탈거	역방향으로 꺾인 도어 미러를 충분히 들어올려 작업한다.
※	LH / RH 작업 동일			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
부품 탈거 시 파손 및 기즈에 주의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

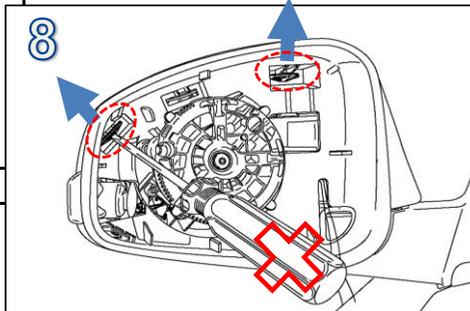
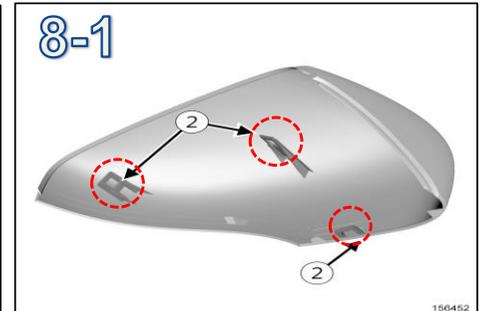
도해 또는 기타 규칙



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
5	도어 미러 고정 너트를 탈거한다. - 고정 너트 3 point	A B	도어 미러 고정 너트 탈거		    
6	도어 미러를 탈거한다.	A	도어 미러 글라스 탈거	탈거 시 사이드 미러의 굽힘, 찌힘, 오염에 주의한다.	
7	도어 미러 글라스 및 도어 미러의 커넥터를 탈거한다. - 열선 커넥터 1 point - BSW 램프 커넥터 1 point (옵션)	A	도어 미러 고정 볼트 탈거	미러 글라스 분리 시 연결 된 커넥터에 유의한다.	
8	도어 미러 캡을 탈거한다. - 락킹 부 2 point	A	도어 미러 캡 탈거	락킹 부의 파손에 유의 하여 탈거한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
미러 탈거 시 거울의 파손에 주의하고, 미러에 연결된 케이블이 탈거 시 손상되지 않게 서서히 당겨서 탈거한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

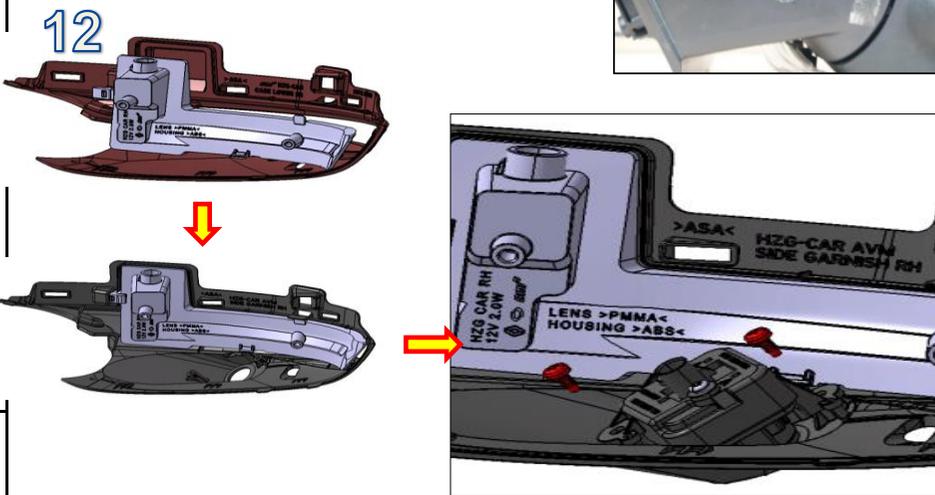
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
9	사이드 미러 내부의 고정 스크류를 탈거한다. - 고정 스크류 2 point	A	사이드 미러 내부 볼트 탈거		
10	도어 미러 로어 커버를 탈거한다. - B지점 클립을 해체 - 도어 미러 로어 커버를 화살표 방향으로 밀어 탈거	A	도어 미러 로우 커버 탈거	락킹부의 파손에 유의하여 작업을 한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
부품 탈거 시 파손 및 기즈에 주의한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (5)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	홀 커터(Ø20), 에어건

## QM6 PH2 AVM FOS

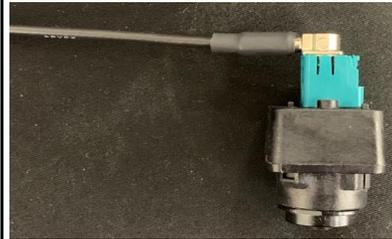
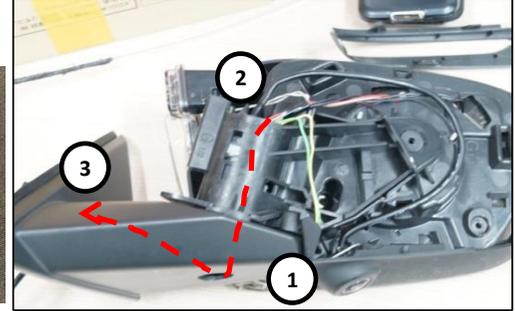
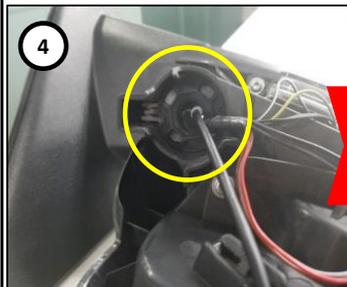
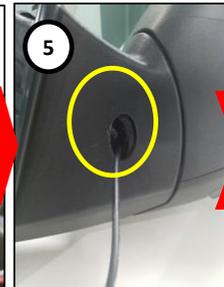
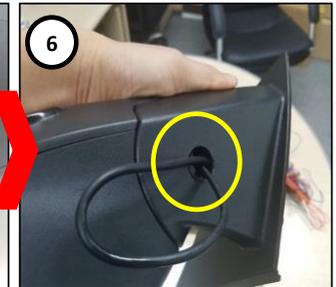
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
11	<ul style="list-style-type: none"> <li>도어 미러 하단에 홀을 가공한다.</li> <li>- JIG를 부착 후, 홀 커터 Ø20으로 홀을 가공한다.</li> </ul>	A	도어 미러 하단 홀 가공	<p>지급된 홀 커터만 사용하고 적정 깊이 홀가공한다.</p> <p>조립 후 단차 및 기즈 유무를 확인한다.</p>	 
12	<ul style="list-style-type: none"> <li>사이드 카메라를 조립한다.</li> <li>- 기존 사이드 미러 로어 커버를 AVM용 사이드 미러 로어 커버로 교체한다.</li> <li>- AVM용 사이드 미러 로어 커버에 카메라를 조립</li> <li>- 카메라 고정 나사 2개 소 체결</li> </ul>	A	사이드 카메라 조립		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
홀 가공 후 에어건을 사용하여 잔여물을 털어낸다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (6)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	(-)드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
13	카메라와 카메라 케이블을 연결 후 사이드 미러 내부로 케이블을 전개한다. - ①부터 ⑥까지 순서대로 전개하여 빼낸다.	A	사이드 미러 내부 케이블 전개	<b>케이블 전개 시 사이드 미러 하단의 기즈에 유의한다.</b>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 10px;">  </div> <div style="margin-bottom: 10px;">  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 100%;"> <div style="text-align: center;">  <p>④</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>⑤</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>⑥</p> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;">  </div> </div>
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
케이블 전개 시 당김, 꺾임, 꼬임 등에 주의하여 작업한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (7)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

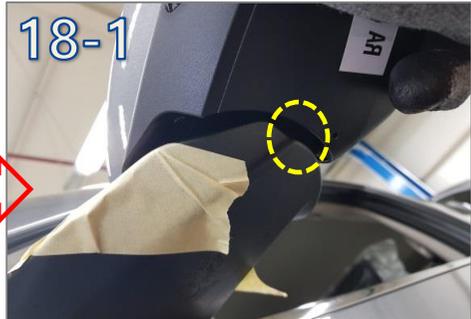
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
14	사이드 미러 로우 커버를 조립 및 고정 스크류를 체결한다. - 고정 스크류 2 point	A	사이드 미러 로우 커버 조립		 
15	사이드 미러 커넥터를 연결한다. - 열선 커넥터 1 point - BWS 램프 커넥터 1 point(옵션)	A	사이드 미러 커넥터 연결	커넥터 연결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
사이드 미러 커버 조립 시 배선의 협착에 주의한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (8)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

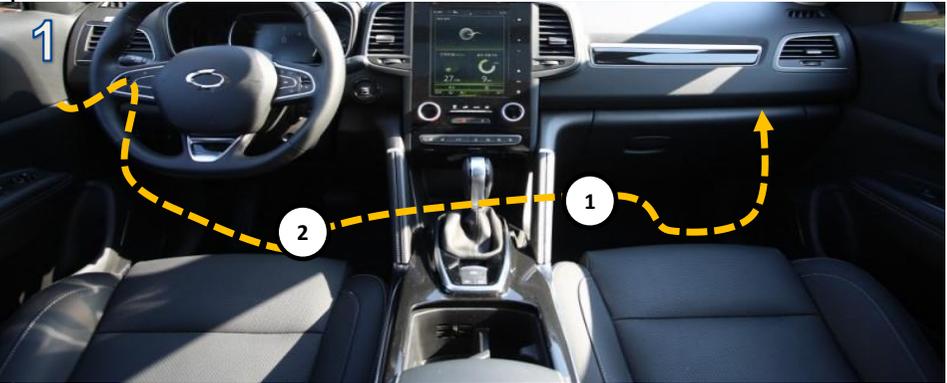
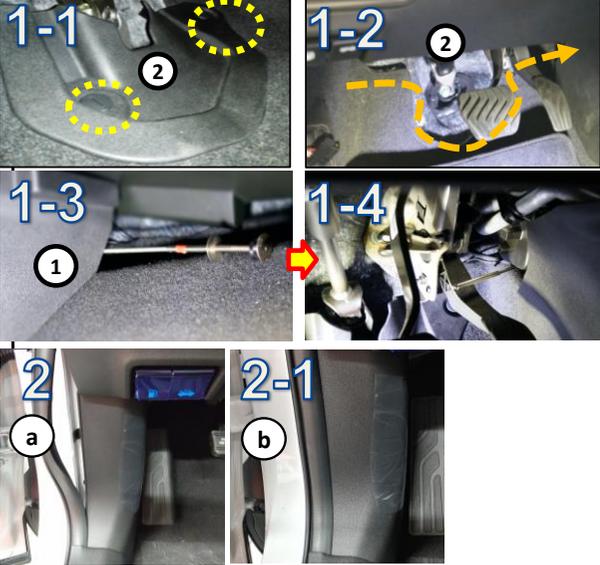
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
16	사이드 카메라 케이블을 도어 안쪽으로 넣은 후 사이드 미러를 재장착한다. - 고정 볼트 3 point 체결	A B	사이드 미러 고정 너트 체결		
17	사이드 미러 커넥터를 체결한다. - 사이드 미러 커넥터 2 point	A B	사이드 미러 커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 작업 후 기즈 및 오염을 확인한다.	
18	사이드 미러를 전방으로 꺾어 위로 들어 올린 뒤 하단 틈새의 볼트를 체결한다.	A B	사이드 미러 하단 볼트 체결		
19	도어 미러 내측 커버를 재장착한다.	A B	조어 미러 내측 커버 장착	장착 후 기즈 및 오염을 확인한다.	
※	LH / RH 작업 동일				
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 AG	
작업명 (공정명)	5-10 LH 사이드 카메라 연장 케이블 전개
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	배선 전개용 철선, 고정 테이프

## QM6 PH2 AVM FOS

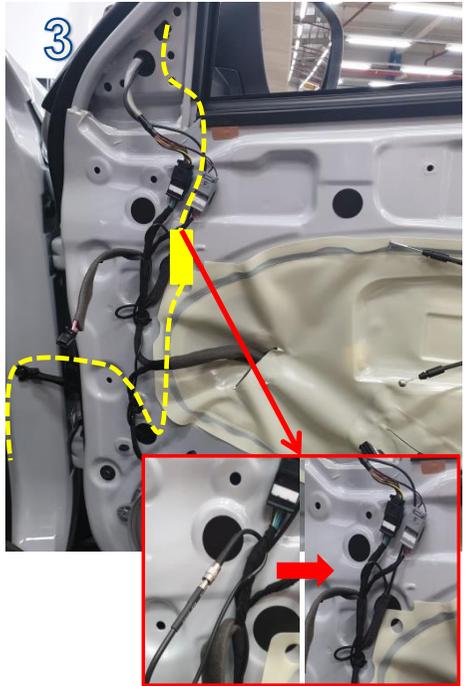
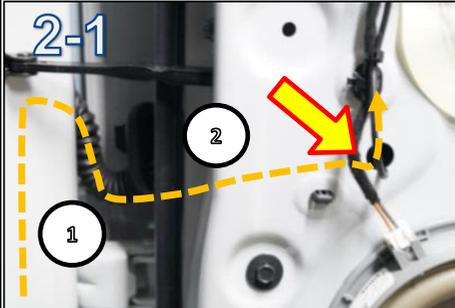
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	LH 카메라 연장 케이블을 운전석 하단에서 센터페시아 전체 바닥 밑면으로 통과시켜 조수석까지 전개한다. - 1번 센터페시아 후면으로 배선 전개용 철선을 사용 조수석까지 전개 - 2번 스티어링 컬럼 하단 커버의 고정핀 2 개 소를 탈거하여 커버를 분리한다. (반시계 방향) - 플로어 매트 하단으로 연장 케이블을 전개하고, 테이프를 케이블을 바닥면에 고정시킨다.	A B	LH 사이드 카메라 연장 케이블 전개	고정 핀을 분실하지 않도록 보관한다.	
2	㉠ LH 킥킹 플레이트 프론트 커버는 연장 케이블 전개 후 조립한다. ㉢ 부분 탈거한 웨더 스트립 조립한다	A	킥킹 플레이트 커버 조립 웨더 스트립 조립	웨더 스트립 조립 시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고 조립 후 이상 유무를 확인한다. 조립이 미흡할 시 차량 내 빛물이 유입될 수 있음.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
케이블 전개 시 당김, 꺾임, 꼬임 등에 주의하여 작업한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-11 RH 사이드 카메라 연장 케이블 전개
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 배선 전개용 철선, 흡음재

## QM6 PH2 AVM FOS

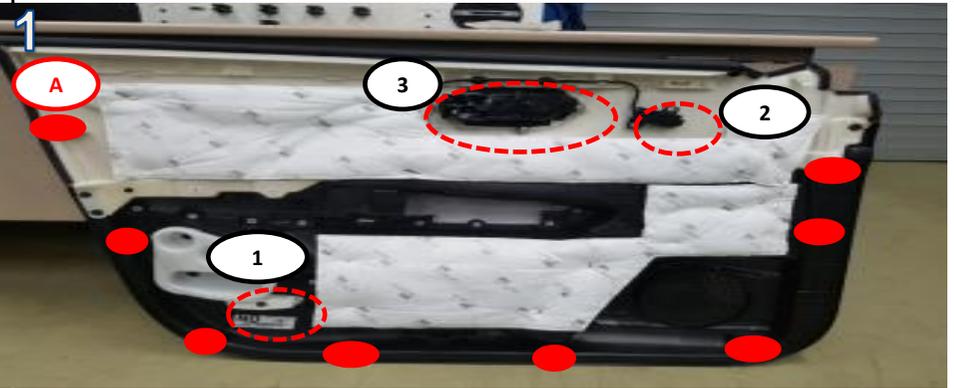
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
2	도어의 @에 부착된 스티커를 제거하고, 그로멧을 통하여 LH / RH 사이드 카메라 연장 케이블을 전개한다 - 배선 전개용 철선을 사용하여, 1 > 2 번 방향으로 케이블을 전개	B	연장 케이블 전개	케이블 전개 시 그로멧이 찢어지지 않도록 유의하여 작업한다.	
3	LH / RH 연장 케이블이 차체에서 그로멧을 통하여 도어로 전개 후 사이드 카메라 케이블과 연장 케이블을 체결한다. - 체결 후 흡음재로 감아 마무리한다.	B	사이드 카메라 커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
※	LH / RH 작업 동일				
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 AG	
작업명 (공정명)	5-12 사이드 도어 트림 재조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## QM6 PH2 AVM FOS

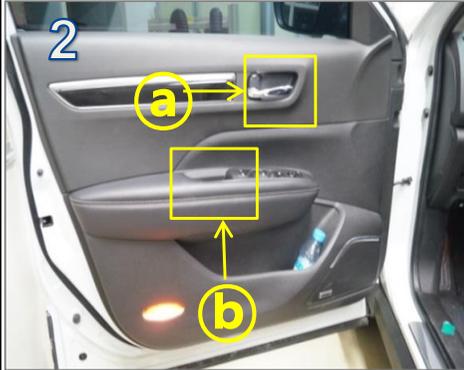
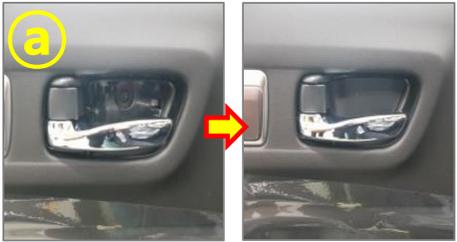
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	사진을 참고하여 도어 트림을 재조립한다. - (A) 트림 고정핀 8개 소 - (1) 도어 램프 - (2) 커넥터 - (3) 도어 캐치	A B	도어 트림 재조립	조립 후 도어 트림의 기즈 및 오염 상태를 확인한다.	   
※	LH / RH 작업 동일				
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 AG	
작업명 (공정명)	5-12 사이드 도어 트림 재조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
2	도어 캐치 및 윈도우 스위치를 조립한다. - 도어 캐치 고정 볼트 1 point - 도어 캐치 고정 커버 재장착 - 윈도우 스위치 고정 볼트 1 point - 윈도우 스위치 커넥터 3 point 체결	A B	도어 트림 재조립	작업 후 내장재의 기즈 및 오염 상태를 확인한다.	   
※	LH / RH 작업 동일				
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 AG	
작업명 (공정명)	5-13 후방 카메라 장착 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 클립 제거용 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	백도어 커버 트림을 탈거한다 - 백도어 오프닝 스위치 커버 - 스위치 커버 트림 - 고정 나사 1 point	C	백도어 커버 트림 탈거 1	탈거 시 내장재의 기즈 및 오염에 유의한다.	
2	백도어 커버 트림을 탈거한다. - 백도어 어퍼 피니셔 - 백도어 사이드 피니셔 (좌/우)	C	백도어 커버 트림 탈거 2	고정 클립의 파손에 유의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
올바른 방향으로 탈거되지 않을 시 고정 클립이 파손 될 수 있으며, 파손 시 새 클립으로 교체한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-13 후방 카메라 장착 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 토크 렌치, 플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
3	플라스틱 리무버를 이용하여 C필러 뒤쪽 커버를 부분 탈거한다.	C	C필러 커버 탈거		       	
4	웨더 스트립 부분 탈거 후 뒷좌석 안전벨트 상단 캡을 분리 후 14mm 렌치를 이용하여 볼트를 탈거한다.	C	안전벨트 탈거	웨더 스트립 탈거 시 적임, 구부러짐에 유의 하여 작업한다. 볼트 분실에 주의한다.		
5	리무버를 이용하여 커버를 제거 후 10mm 렌치를 이용하여 볼트(2 point)를 탈거한다.	C	C필러 내부 커버 탈거			
6	뒷좌석 조절 레버 스위치를 분리한다.	C	뒷좌석 조절 레버 탈거			
7	하단 플레이트 커버를 분리한다.	C	하단 플레이트 커버 핀 탈거	분리한 커버 핀은 신품 으로 교체한다.		
8	리무버를 이용하여 상단 플레이트 고정 클립(2 point)을 분리한다.	C	상단 플레이트 커버 핀 탈거	분리한 커버 핀은 신품 으로 교체한다.		
9	트렁크 램프와 스피커(옵션) 커넥터를 분리한다.	C	커넥터 분리	당김으로 인한 파손 주의		
10	뒷좌석 RH / RR 킥킹 플레이트 커버를 탈거한다.	C	킥킹 플레이트 탈거			
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.				

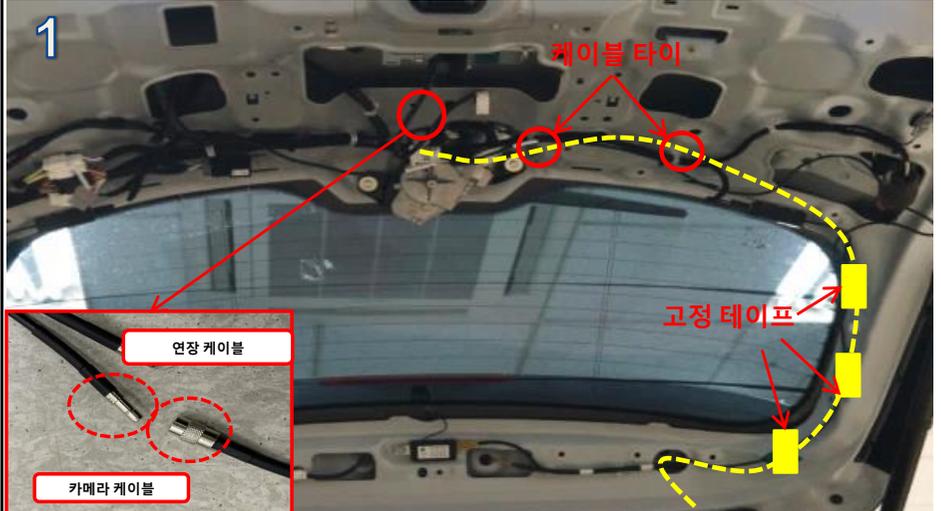
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-13 후방 카메라 장착 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 배선 전개용 철선,케이블 타이, 고정 테이프

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	후방 카메라 연장 케이블을 후방 카메라 케이블과 체결한다. - 케이블 전개 시 백글라스 부근 케이블을 고정 테이프를 사용하여 고정시킨다. - 백도어 하네스 라인을 따라 후방 연장 케이블을 전개하고, 케이블 타이로 고정한다. - 후방 카메라 + 연장 케이블 체결 후, 흡음재로 감싼다.	C	연장 케이블 전개 1	케이블 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.
2	후방 카메라 연장 케이블을 고무주름관을 통해 C필라까지 전개한다. - 고무 주름관 위/아래 고정부 탈거 후, 배선 전개용 철선을 사용하여 C필라까지 전개 - 전개 후 고무 주름관 재조립	C	연장 케이블 전개 2	케이블 전개 시 그로멧이 찢어지지 않도록 유의 하며, 재조립 시 조립 유무를 살짝 당겨 확인 한다. 조립이 미흡할 시 차량 내 빛물이 유입될 수 있음
3	러기지 사이드 어퍼 피니셔 안쪽으로 연장 케이블을 전개한다.	C	연장 케이블 전개 3	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
연장케이블 전개 시 배선의 당김, 꺾임, 협착, 이탈에 주의하여 전개한다. 고무주름관이 찢어지지 않게 주의하여 작업한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

도해 또는 기타 규칙

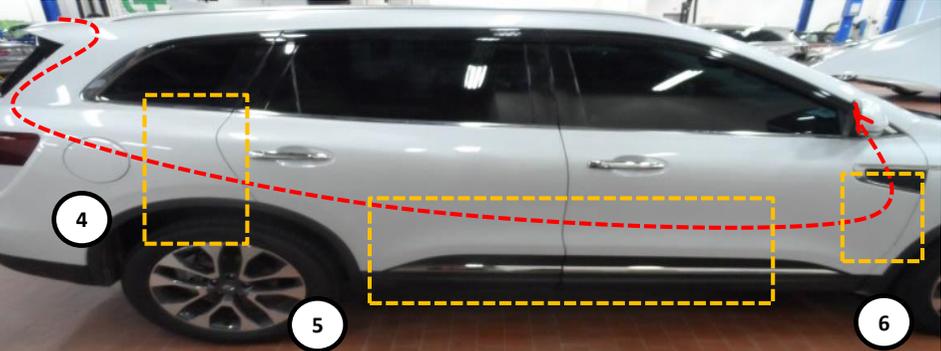
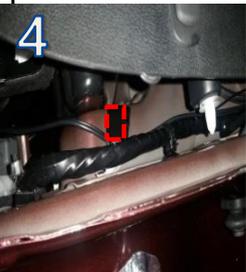
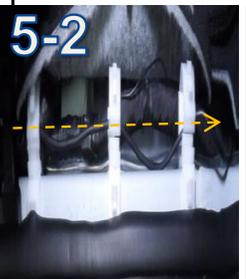





차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-13 후방 카메라 장착 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	니퍼, 케이블 타이, 플라스틱 리무버

## QM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
4	리어 디텍트 케이블을 프런트 글로브 박스까지 접착 테이프 및 케이블 타이로 배선을 고정 전개한다.	C	케이블 전개	배선 노출에 주의한다.	
5	후방 연장 케이블을 ⑥번 지점까지 전개한다. - 리어 사이드 도어 웨더 스트립 부분 탈거 - 트렁크의 리어 러기지 사이드 어퍼에서 킥킹 플레이트 트림을 통해 글로브 박스까지 전개한다.	C	후방 연장 케이블 탈거	웨더 스트립 탈거 시 격임, 구겨짐등에 유의 하여 작업한다.	
6	A필러 로어 트림을 장착 후 락너트를 돌려 고정한다.	C	로어 트림 고정		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			  
연장케이블 전개 시 배선의 당김, 꺾임, 협착, 이탈에 주의하여 전개한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-13 후방 카메라 장착 (5)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	바이스, 흡음재, 니퍼, 실리콘

## QM6 PH2 AVM FOS

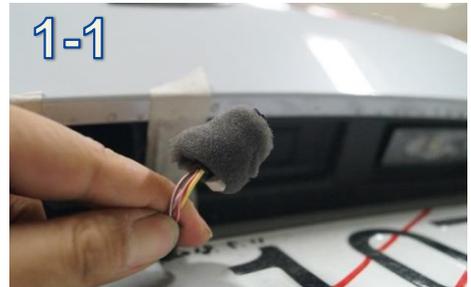
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	기존 OEM 후방 카메라를 바이스로 탈거한다. - 카메라와 연결된 커넥터를 분리 - 분리된 커넥터를 흡음재로 감싼 후, 차량 내부에 삽입	C	OEM 후방 카메라 탈거	보호커버를 부착 후 작업하고 탈거 시 차체 파손에 주의한다.
2	AVM 후방 카메라와 케이블 연결 후, 차량 내부로 전개 - 트렁크 내부 인입 고무 패킹을 탈거 후 니퍼로 배선이 통과 할 수 있도록 + 모양으로 자른다. - 후방 카메라 케이블을 자른 고무패킹 사이로 전개 후, 실리콘으로 방수 처리 후 재조립한다.	C	후방 카메라 케이블 전개	실리콘 방수 처리가 제대로 되었는지 육안으로 확인한다. 작업이 미흡할 시 차량 내 빛물이 유입될 수 있음
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

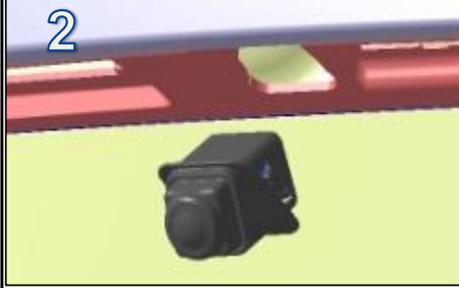
도해 또는 기타 규칙



1



1-1



2



2-1



2-2

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-13 후방 카메라 장착 (6)
안전보호구	장갑
사용 부품	커버핀
사용 공구	전동 드라이버, 토크 렌치

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	뒷좌석 RH / RR 킥킹 플레이트 커버를 조립한다.	C	킥킹 플레이트 조립		       
2	트렁크 룸램프와 스피커 커넥터를 체결한다.	C	커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 새로 교체한 커버핀을 사용한다.	
3	우측 상단 플레이트 커버핀(3 point)을 체결 후 장착한다.	C	상단 플레이트 장착		
4	하단 플레이트 커버핀(2 point)을 체결 후 장착한다.	C	하단 플레이트 장착		
5	뒷좌석 조절 작동 레버 스위치를 장착한다.	C	뒷좌석 조절 레버 장착		
6	10mm 렌치를 사용하여 볼트(2 point) 체결 후 커버를 장착한다.	C	C필러 내부 커버 장착	찍힘 및 기즈에 주의	
7	뒷좌석 안전벨트 볼트를 14mm 렌치로 체결하고 상단 캡을 장착 후 부분 탈거한 웨더 스트립을 조립한다. ※ 볼트 체결 시 토크렌치 ( Spec : 49Nm )	C	안전 벨트 조립	장착 시 토크렌치를 사용하여 규정 토크 준수한다. 웨더 스트립 조립 시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고 조립 후 이상 유무를 확인한다.	
8	C필러 커버를 장착한다.	C	C필러 커버 장착	조립이 미흡할 시 차량내 빛물이 유입될 수 있음	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
탈거품 재조립 시 파손 및 기즈에 주의하고 조립 후 유격이 없는지 확인한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-13 후방 카메라 장착 (7)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

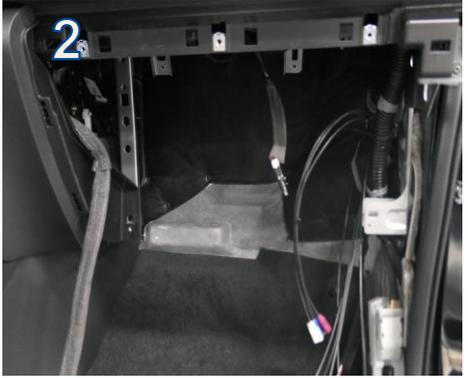
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
9	트렁크 양측 커버를 조립한다.	C	우측 커버 조립	유격 및 기즈 확인	    
10	트렁크 하단의 사이드 트림 커버를 조립한다.	C	사이드 트림 커버 조립		
11	트렁크 상단의 사이드 트림 커버를 조립한다.	C	사이드 트림 커버 조립		
12	트렁크 스위치 커넥터를 체결 후 장착한다.	C	트렁크 스위치 장착	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 찍힘 및 기즈 주의	
13	트렁크 손잡이를 장착 후 볼트(T20)를 체결한다.	C	손잡이 장착		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
탈거품 재조립 시 파손 및 기즈에 주의하고 조립 후 유격이 없는지 확인한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-13 AVM ECU 설치
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 케이블 타이

## QM6 PH2 AVM FOS

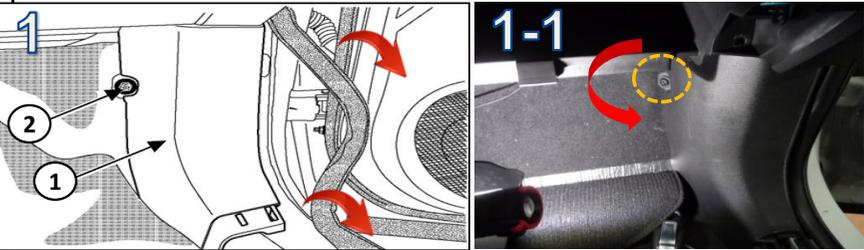
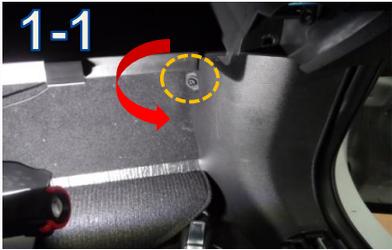
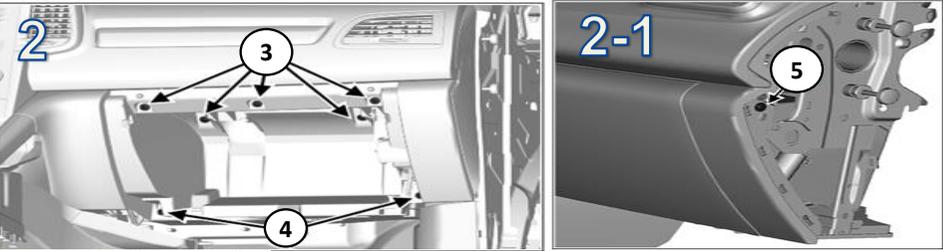
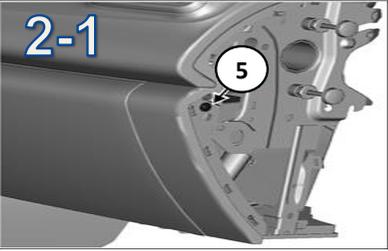
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
1	AVM ECU에 각종 케이블을 체결한다. - Camera 연장 케이블 (전, 후, 좌, 우) - Video Out Cable - 젠더 케이블	B	AVM 케이블 체결	케이블 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	1	
2	AVM ECU를 글로브 박스 안쪽 벽면에 고정시킨다. - 고정 나사 4개 소	B	AVM ECU 고정	AVM ECU 고정 후 2~3회 흔들어 고정 상태 확인	2-1	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
		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 AG	
작업명 (공정명)	5-14 글로브 박스 조립
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	사이드 피니셔를 조립 후 부분 탈거한 웨더 스트립을 조립한다. ① 사이드 피니셔를 조립한다. ② A필러 로어 트립 락 너트를 손으로 돌려서 조립한다.	B	사이드 피니셔 조립	<b>웨더 스트립 조립 시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고 조립 후 이상 유무를 확인한다. 조립이 미흡할 시 차량 내 빛물이 유입될 수 있음.</b>	
2	글로브 박스에 볼트를 체결한다. ③ 글로브 박스 상단 볼트 5 point ④ 글로브 박스 하단 볼트 2 point ⑤ 글로브 박스 우측 볼트 1 point	B	글로브 박스 볼트 체결		
3	보조석측 대시보드 사이드 블랭킹을 조립한다. ⑥ 지점 커넥터를 블랭킹 커버에 체결한다. ⑦ 블랭킹 커버를 조립한다.	B	블랭킹 커버 조립	<b>커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.</b>	
4	글로브 박스를 조립한다.	B	글로브 박스 조립		
5	RH / FR 킥킹 플레이트 커버를 조립한다.	B	킥킹 플레이트 조립	<b>고정클립 파손을 확인 후 조립한다.</b>	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
탈거품 재조립 시 파손 및 기즈에 주의하고 조립 후 유격이 없는지 확인한다.		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 AG	
작업명 (공정명)	5-15 배터리 조립
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	토크렌치, 전압 측정기, 녹색 마카

## QM6 PH2 AVM FOS

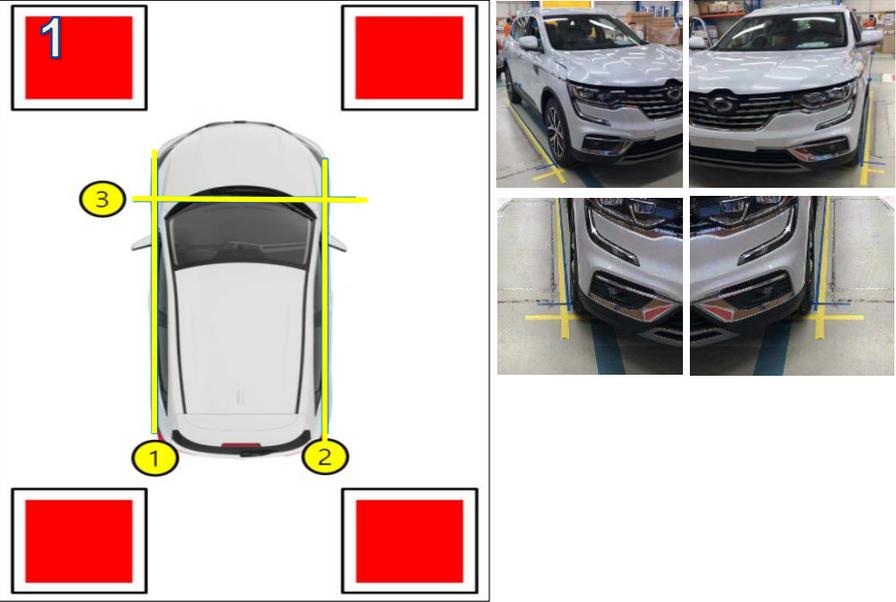
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

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.			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-16 공차 보정 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## QM6 PH2 AVM FOS

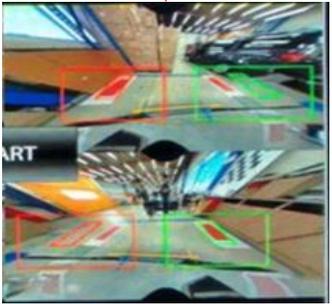
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	<p>차량을 지정된 위치로 이동한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1, 2번 노란색 가이드 선의 안쪽으로 타이어를 정렬 후 정차한다.</li> <li>- 3번 노란색 가이드 선과 앞바퀴 휠을 정중앙을 일치 시킨다</li> <li>- 하차 하여 1, 2, 3번 가이드 선과 정확하게 일치 하는지 확인한다.</li> </ul>				
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
		<p>작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.</p>			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - HZG AG	
작업명 (공정명)	5-16 공차 보정 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## QM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	좌표를 터치하여 자동공차보정 모드로 진입한다. - 자동공차보정 메뉴 진입 : 3333->2222				<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>8.7 inch</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>7 inch</p>  </div> </div> <hr/> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">  </div>
2	"Factory mode reset" 버튼을 터치하여 자동공차보정 모드로 진입한다. (7" / 8.7" 동일) - A. 네개 영상 중 사이드 영상 (L, R) 영역에 HZG 가이드 선 보임량이 균일한지 확인한다. - B. 분할화면 중앙의 [START]버튼을 터치하여 자동 공차 보정을 진행한다. - Factory mode reset 버튼은 생략 될 수 있음 (공장 출고 후 공차보정이 1회 이상 진행 된 경우)				
3	공차보정 결과를 확인한다. - A. 2D Top view에서 차량 Body가 보이는지 확인한다. - A. 3D Top view에서 차량 Body가 보이는지 확인한다. - C. 차체가 보이는 경우 차량을 재 정차 후 공차보정을 진행한다.  ※ AVM 버전 확인 방법 : 1111 > 2222				
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

### 용품장착 체크리스트

차대번호		장착일자	
용품 코드		검사일자	
차종			

\* 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :

#### 용품 검사

검사항목	작업자	검사자	조치(NG일 경우)
<b>배터리 조립</b> 배터리 단자부 커넥터를 체결 할것 배터리단자를 토크렌치 이용하여 고정 후 케이블 유격이 있는지 손으로 흔들며 확인 배터리 단자부 및 커넥터 체결 문제 없음을 녹색 마킹 표시를 확인			

※ 토크 렌치 규격 참고 [ Gasolen / LPG : 8 Nm      Diesel : 12 Nm ] (Master 제외 전자총 동일)      [ Master : 8 Nm ]

<b>용품 외관검사</b> 부속품 결손 확인 작업 부위의 (BUMPER, TRUNK LID, 대시보드) 유격, 틈, 기즈, 파손은 없는가? Front, Left, Right, Rear Camera 는 Screw를 이용하여 완전히 고정 되어 유격이 없는가? 네게 카메라 장착 후 도장, 내장재, 도장면의 스크래치, 이물, 찍힘 및 유격등이 발생하지 않았는가? 사이드 미러 커버 스크래치, 이물, 찍힘, 유격이 없는가? 내장 트림의 조립이 완전한가? (글로벌 박스 및 조립 부위를 손으로 두드려 이음을 확인) 카메라+연장케이블, 연장케이블+ECU 커넥터 체결 확인 (핀이 완전히 걸려있는지 확인)			
--	--	--	--

<b>용품 동작검사</b> AVM 영상 내 카메라 네게 영상이 모두 나오는지 확인 네비게이션의 주차보조 시스템 버튼을 누르거나 후진 기어시 AVM 실행이 되는지 확인 AVM 상태에서 뷰 전환 아이콘 터치로 뷰 모드 전환 및 종료가 되는지 확인			
--	--	--	--

	공통	미 조립, 오염되거나 불완전하게 조립된 가니쉬, Trim, screw가 없는지 확인			
	Front Camera	라지아이더 그릴, 본네트에 스크래치, 오염, 찍힘이 없는지 확인			
<b>차량 부품 외관 검사</b>	Side Camera	사이드 미러 작동 시 소음이 나지 않는지 확인			
		스티어링 컬럼과 카메라 연장선 (LH) 간의 간섭이 없는지 확인			
		사이드 도어 트림의 윈도우, 주유구, 트렁크, 사이드미러 조작 작동 확인			
		사이드 미러의 BSW 센서 정상 작동 확인 (QM6 시동 ON시 사이드 미러 내 Lamp 3회 점멸, XM3 클립으로 확인)			
			사이드 미러의 열선 작동 상태 확인 (손등으로 확인한다.)		
	Rear Camera	트렁크 리드 피니셔의 고정핀 개수 확인			
		트렁크 개폐시 걸림이 없는지 확인			
		트렁크 개폐 스위치 및 레가 정상 작동하는지 확인			
		Rear Door Trim의 고정 상태 및 스크류 체결 상태 확인			

#### 용품 외 검사

	검사항목	작업자	검사자	조치(NG일 경우)	
<b>차량 외관 및 기본동작 검사</b>	내장재 점검	용품 장착 지점 주변의 내장재의 기즈,오염,손상을 확인한다.			
		용품 장착 지점 및 주변의 조립 상태 확인			
	센터페시아 점검	센터페시아의 조립 마감 상태 확인			
		센터페시아의 기즈, 오염, 손상 여부를 확인			
	앰비언트 라이트	앰비언트 라이트 동작 상태 확인			
	기어박스 점검	크루즈 버튼 정상 작동 확인			
		USB 정상 작동 확인			
		시거잭 정상 작동 확인			
		무선 충전기 정상 작동 확인 (※기능장착 차량에만 해당)			
		전자 파킹 브레이크 작동 확인 (※기능장착 차량에만 해당)			
퓨즈박스 조립	리모트 컨트롤 버튼 작동 확인 (※기능장착 차량에만 해당)				
	퓨즈 박스 커버의 조립상태 확인				
	퓨즈 박스 주변의 기즈 및 오염 상태 확인				
트렁크 고무 주름관	후방 배선 전개 후 고무 주름관의 체결상태 및 손상여부 확인 (※SUB 차량 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 할 것
- 결지한다 . 보고한다 . 기다린다.

**특이사항 및 이슈 사항 기입란**