

## SM6 - PH2 AVM

### 제/개정 이력

등록번호 : AXS - 전장 - 017

제/개정 일자	제/개정	제/개정 사유	작성자	승인자	표준시간	비고
2020-06-07	제정	신규 작성	배철휘			
2020-11-20	개정	FOS 5-4 사이드 카메라 설치 (3) 에 사이드 로우 커버 장착 시 부직포 부착 내용 추가	배철휘			
2021-05-28	개정	Interface Unit 통합형 AVM ECU 장착 작업내용 변경 및 FOS 내용 전면 수정	성재근			
2022:05:25	개정	L/H 사이드 카메라 연장선 전개시 에어필터 커버 주변 전개방식 변경	김영준			


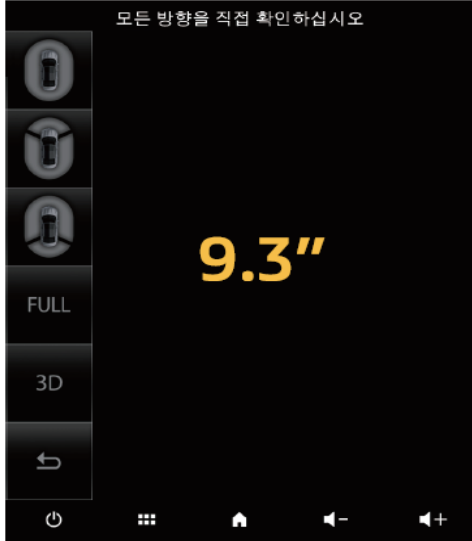
# 목차

1. 제품 소개
2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명
3. 장착 LAYOUT
4. 필요 공구 및 소모품
5. FOS
  - 5-1 보호 커버 장착
  - 5-2 배터리 탈거
  - 5-3 글로브 박스 탈거
  - 5-4 AVM ECU 장착 (1) (2)
  - 5-5 전방 카메라 설치 (1) (2) (3)
  - 5-6 센터 프론트 패널트림 탈거 (1) (2) (3)
  - 5-7 CP 고정부 절단
  - 5-8 메인 케이블 연결 및 전개 (1) (2)
  - 5-9 사이드 카메라 설치 (1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9)
  - 5-10 후방 카메라 설치 (1) (2) (3) (4) (5)
  - 5-11 센터 프론트 패널트림 조립 (1) (2) (3)
  - 5-12 ECU 커넥터 체결 및 글로브 박스 조립 (1) (2)
  - 5-13 배터리 조립
  - 5-14 자동 공차보정 (1) (2)
6. 체크시트

# 1. 제품 소개

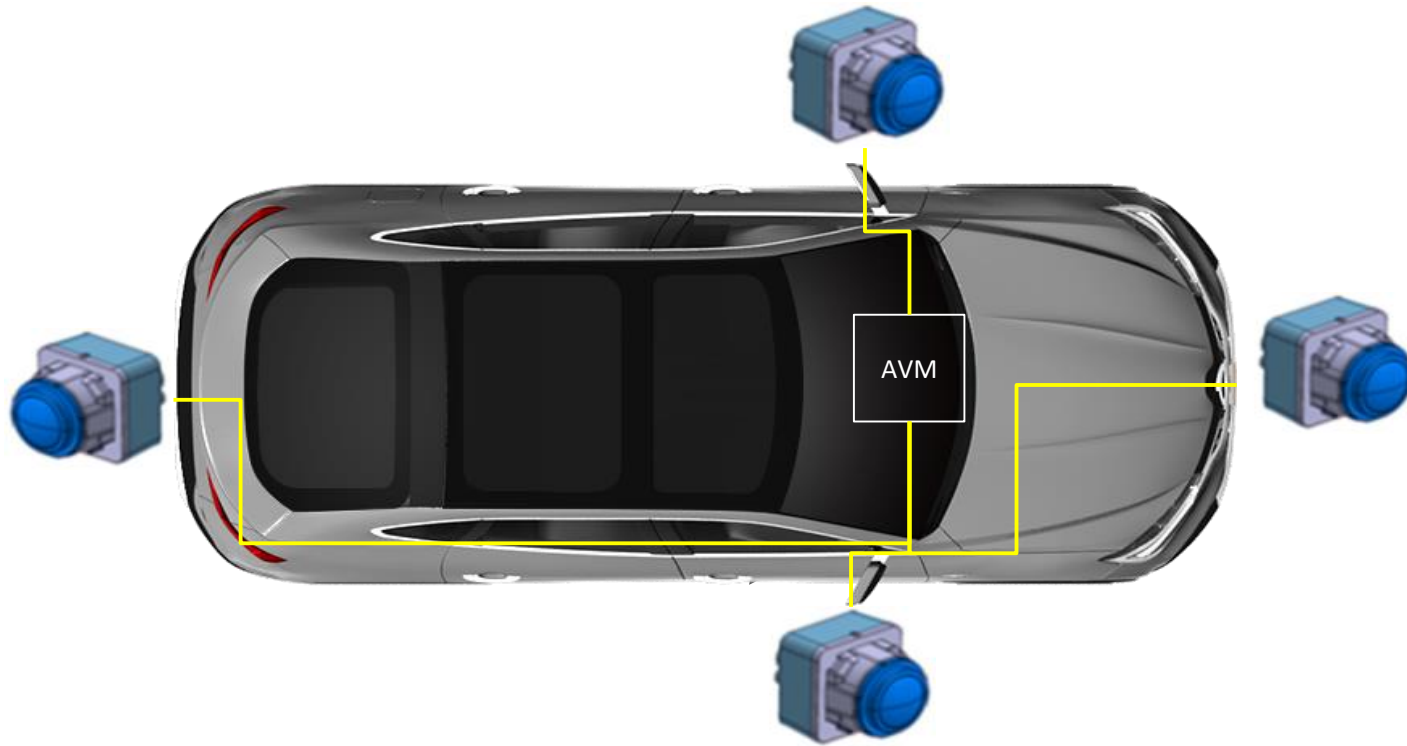
				
1. 전방 카메라	2. 후방 카메라	3. 좌측 카메라	4. 우측 카메라	5. 메인 케이블
				
6. Video Out 케이블	7. 전방 카메라 연장 케이블	8. 후방 카메라 연장 케이블	9. 좌측 카메라 연장 케이블	10. 우측 카메라 연장 케이블
				
11. ECU	12. 전방 카메라 장착 지그	13. 스펀지 (40 x 90mm)	14. 스펀지 (80 x 150mm)	15. 후방 카메라 Tape
				
16. 전방 케이블 차체 인이어 부속품		18. ECU FIX 볼트, 너트(M4 x 5EA	19. 전방 카메라 고정 나사	20. ECU 브라켓

## 2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명

품번	8201741324	
품명	Integrated AVM for LFD ph2 Busan 7' , 9.3' display	
연동 모니터	7인치	9.3인치
		
Parts no	Parts name	Quantity
8201739993	RSM LFD PH2 ECU ASS'Y	1
8201734505	MCNEX CAMERA 190°(H), 140°(V) 1280H x 800V	1
8201737278	LFD RIGHT,LEFT CAMERA SIDE CABLE 1300±10mm	1
	HZG REAR CAMERA SIDE CABLE 800±10mm	1
8201737278	HZG IMAGE OUTPUT CABLE 1500±20mm	1
	600mm,200mm 분기 전원 케이블(MASH 마감) LIL 전용	1
8201734508	HZG FRONT CAMERA CABLE 4100±50mm 1	1
	HZG LEFT ECU SIDE CABLE 2800±20mm	1
	HZG RIGHT ECU SIDE CABLE 2000±20mm	1
	HZG REAR ECU SIDE CABLE 6600±100mm	1
8201738503	Rsar camera - Solid white	1
8201738504	Rsar camera - Black	

※ Rear camera 별도 주문 필요 / AVM Package(82017-25021) 미포함

### 3. 장착 LAYOUT

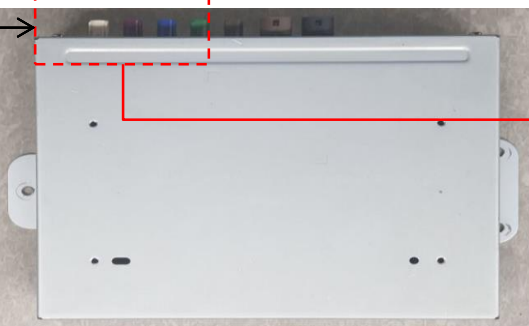
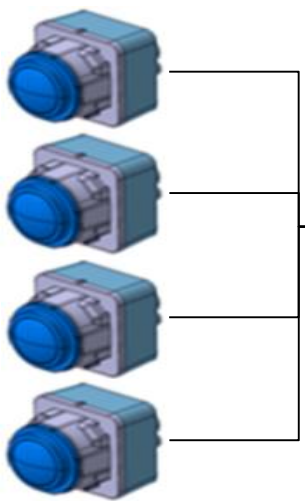
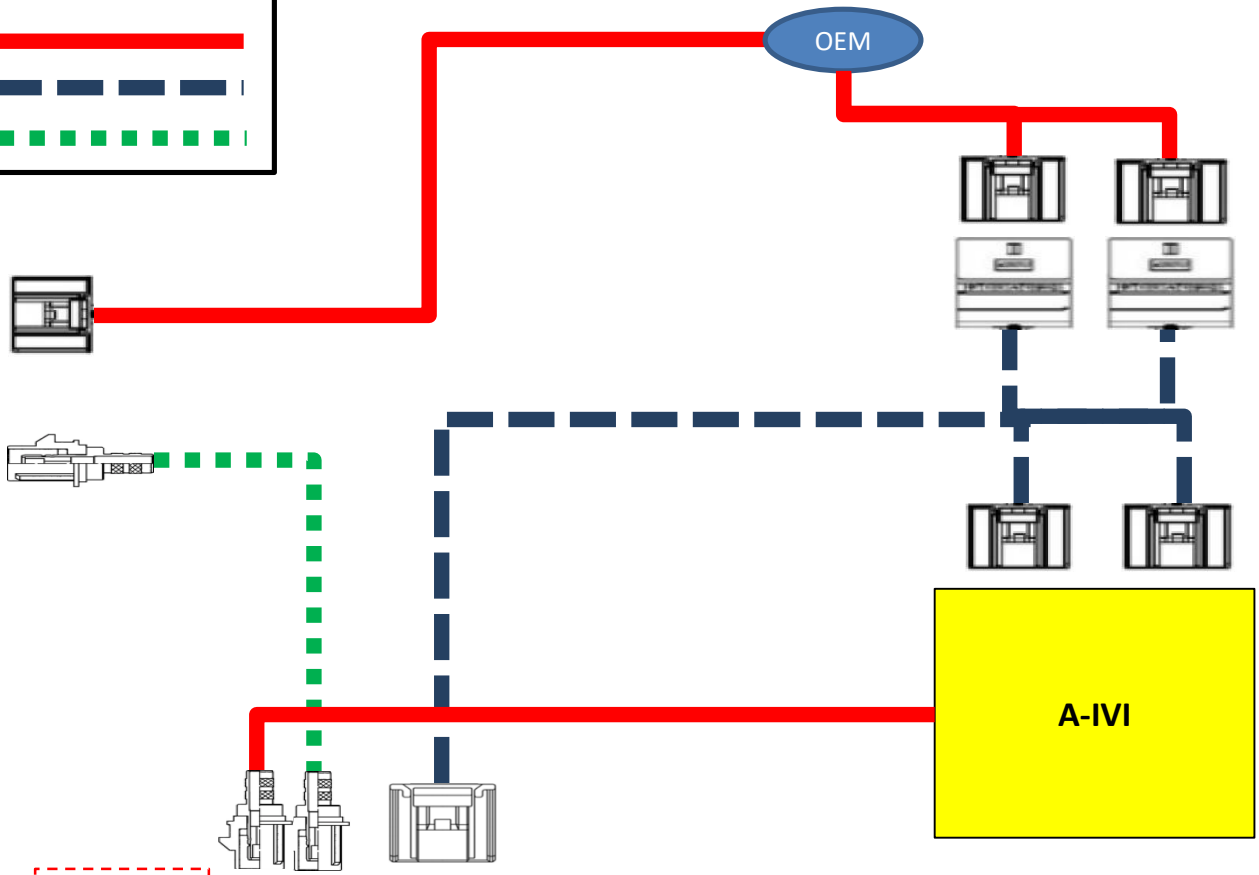
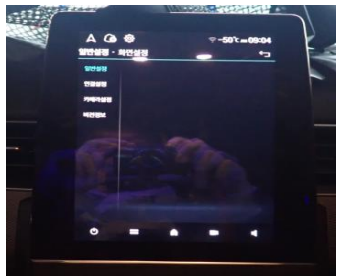


#### 작업 전 필독

1. 카메라 연장 케이블의 전개 방향을 확인한다. (Front를 제외한 케이블은 ECU 장착위치에서 전개되어야 한다.)
2. 커넥터 하우징을 터미널과 임의로 분리하지 않는다. 임의로 분리할 경우 간헐적 단선이 발생 할 수 있다.
2. 케이블 꺾이지 않도록 전개되어야 하며 무리한 힘으로 당기지 않아야 한다.
3. 측방, 후방의 경우 카메라 케이블과 연장케이블이 구분되어 있으며 후방 카메라 케이블은 850mm, 측방 카메라 케이블은 1,300mm의 카메라와 직접 연결되는 케이블을 말한다. (연장 케이블보다 짧음)

# A-IVI 배선도

- ▷ OEM 케이블
- ▷ AVM Main cable
- ▷ AVM LVDS Cable



# 4. 필요 공구 및 소모품



				
1. 리무버	2. 손전등	3. 케이블 타이	4. T핸들 (10)	5. 절연 테이프
				
6. 홀쏘 (12mm, 21mm, 41mm)	7. 니퍼	8. 드라이버 (미세일자)	9. 드라이버 (십자)	10. 별각 드라이버 (T20, T30)
				
11. 롱로즈	12. 스트레치(보호) 필름	13. 전동 드릴	14. 배선 삽입용 철선	15. 전동 드릴 비트 (3.5, 10)mm
				
16. 프레시블 집게	17. 커터칼	18. 실리콘	19. 펀칭기	20. 고무 커버
				
21. 헤라	22. 지그	23. 전방 홀 쏘우 (24mm)	24. 사이드 홀 쏘우 (25mm)	



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD AH	
작업명 (공정명)	5-1 보호 커버 장착
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	발판 보호 커버, 시트 보호 커버, 스티어링 휠 보호 커버, 대시보드 보호 커버, 킥킹 플레이트 보호 커버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

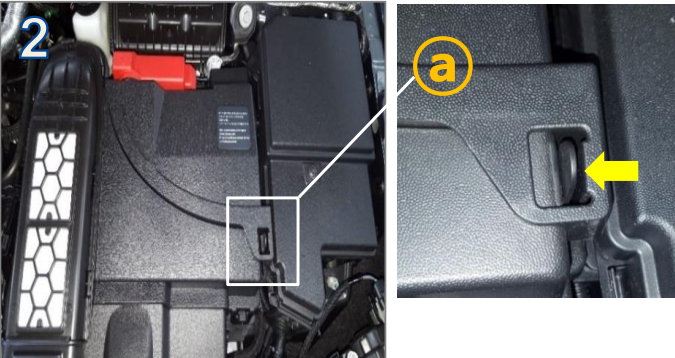
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	<p>작업 중 2차 불량 방지를 위해 작업 부위에 보호 커버를 설치한다.</p> <p>- 핸들, 보조석 시트, Inst', Panel, 트렁크, Floor, 킥킹 뒷좌석 시트, 그릴 보호 비닐</p> <p>※작업 위치에 따라 해당 보호 커버를 설치한다.</p>			2차 오염 및 기즈 방지	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
보호 커버를 청결히 관리 하여 2차 오염이 발생 되지 않도록 한다.	유의	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			
					



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD AH	
작업명 (공정명)	5-2 배터리 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	드라이버(T20) / T핸들 / 고무커버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	HOOD, TRUNK를 오픈하고 앞 좌석 시트를 최대한 뒤로 당기고 창문을 내린다.	A	HOOD, TRUNK 시트 오픈		
2	차량 배터리 보호 커버의 후크(a)를 화살표 방향으로 밀어서 커버를 탈거한다.	A	배터리 커버 탈거	탈거한 보호 커버는 보관대에 보관하여 기즈를 예방한다.	
3	차량 배터리 (-)단자를 T핸들을 이용하여 탈거한다.	A	배터리 탈거		
4	배터리 (-)케이블이 접촉되지 않도록 고무 커버위에 케이블을 거치하여 안전사고에 유의한다.	A	케이블 거치		
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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-3 글로브 박스 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버 (T20)

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	글로브 박스 어시스트 커버를 리무버로 일부 분리하고, 커넥터(1 point)를 분리한다. ※ 어시스트 커버 탈거 시 서서히 당겨 커넥터 파손에 주의한다.	B	어시스트 커버 분리	글로브 박스 스크래치에 주의한다.
2	글로브 박스 커버에 고정된 볼트(2 point)를 탈거 후 손으로 당겨서 분리한다. ( 볼트T20 : 2 point )	B	글로브 박스 커버 볼트 탈거	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.
3	글로브 박스 커버를 열고 고정된 볼트(5 point)를 탈거한다. ( 볼트T20 : 5 point ) 상단(1 point) 좌측(2 point) 우측(2 point)	B	글로브 박스 볼트 탈거	글로브 박스 손상 및 스크래치에 주의한다.
4	글로브 박스를 커버를 좌/우측을 손으로 당겨서 살짝 분리하고, 고정된 풋램프 커넥터(1 point)를 분리 후 글로브 박스를 분리한다.	B	풋 램프 커넥터 분리	글로브 박스 분리 시 스크래치에 주의한다.
5	보조석 킥킹 플레이트를 탈거한다. - 웨더 스트립을 부분 탈거 - 리어 킥킹 플레이트 탈거 - 프론트 킥킹 플레이트 탈거	B	킥킹 플레이트 탈거	웨더 스트립 탈거 시 꺾임에 주의한다.

도해 또는 기타 규칙



3 상단

3-1 좌측 우측

4


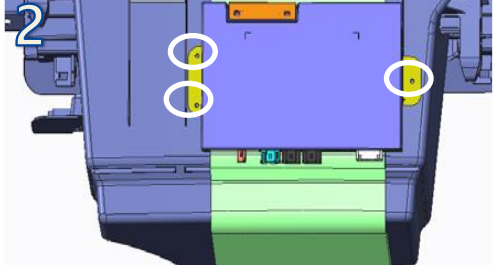
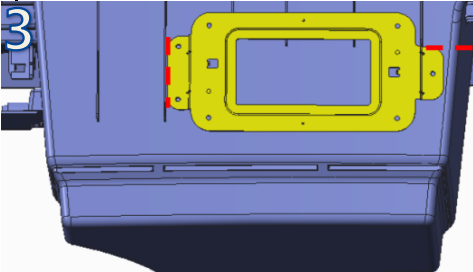

5

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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-4 AVM ECU 장착 (PH2))
안전보호구	장갑
사용 부품	브라켓, 볼트, 너트
사용 공구	리벳건, 펀칭기, 드릴팁 3.3mm

## SM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	이사	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	차장	우종섭	우종섭	우종섭				
	실장	이병희	이병희	이병희				
	작성자	김영준	김영준	김영준				
	배철휘	배철휘	성재근					

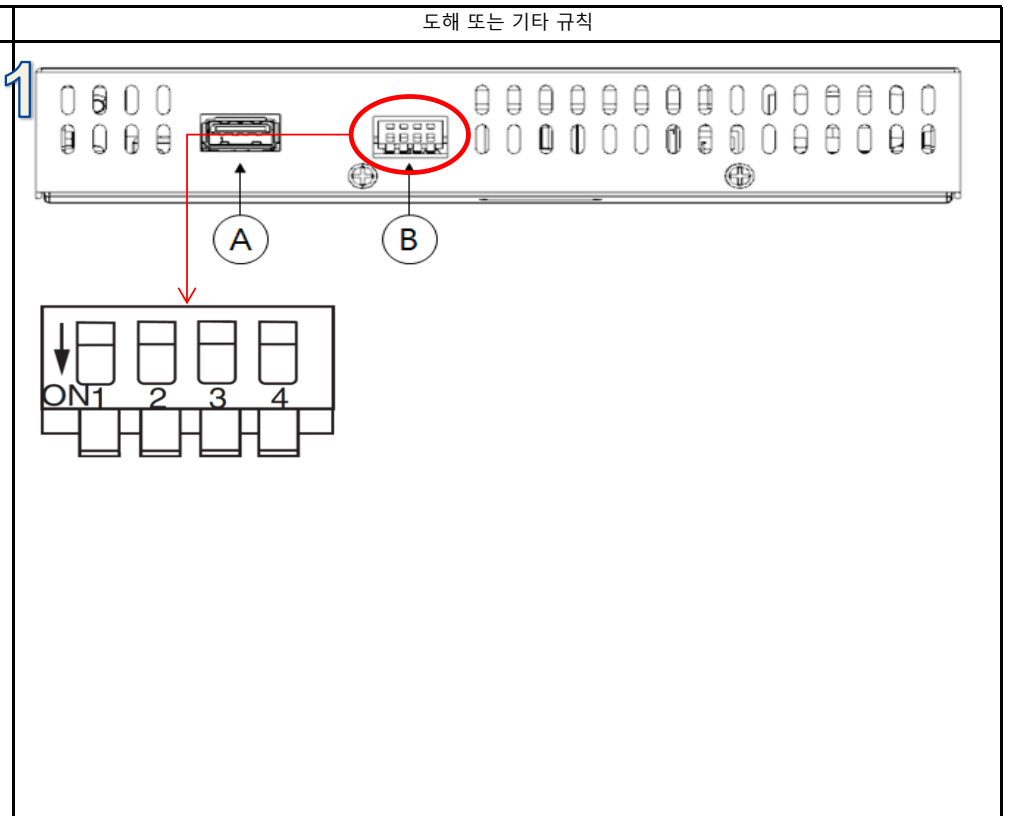
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	장착 브라켓을 UNIT 바닥면의 가이드 홀에 맞추어 안착한 후 스크류 M3x6mm (4 point)를 조립 체결한다.	C	고정 브라켓 조립	브라켓이 정확하게 고정되어있는지 재 확인 한다.	
2	글로벌 박스에 장착 브라켓을 이용하여 홀 가공 위치를 펀칭한다. (3 point)	C	홀 펀칭	장착 위치에 맞게 펀칭한다.	
3	UNIT 장착 위치는 글로벌 박스의 리브를 가이드 기준으로 한다.	C	UNIT 장착 위치		
4	글로벌 박스의 펀칭 위치에 3.3mm 드릴 팁으로 홀을 가공한다.	C	3.3mm 홀 가공	홀 위치에 맞게 가공 한다.	
5	글로벌 박스와 UNIT 고정 홀에 M3 볼트를 내부에서 세우고 외부에서 너트로 고정한다. (3 point)	C	UNIT 장착		
	금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법			
	홀 가공 시 정확한 위치에 맞게 작업하여 유격이 생기지 않도록 한다. 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-4 AVM ECU 장착 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	

## SM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
이사	우종섭	우종섭	우종섭					
차장	이병희	이병희	이병희					
실장	김영준	김영준	김영준					
작성자	배철휘	배철휘	성재근					

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
	<p>Dip switch 조정 (7"/9.3"모델 사양에 따른 UNIT에서 스위치 설정) 디스플레이 사양에 맞추어 Dip sw를 조작한다.</p> <p>AVM - 7" : ▲▲▲▼ - 9.3" : ▲▲▲▲</p> <p>Front camera - 7" : ▼▲▲▼ - 9.3" : ▼▲▲▲</p> <p>Rear camera - 7" : ▲▼▲▼ - 9.3" : ▲▼▲▲</p> <p>Front camera + Rear camera - 7" : ▼▼▲▼ - 9.3" : ▼▼▲▲</p>			




금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
7"/9.3"모델 사양에 따라 UNIT에서 스위치 적용	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.



# FOS IP

차종 : LFD PH2	숙속 기간	7일
--------------	-------	----

작업명 (공정명)	5-5 FOP AVM ECU 설치 (3)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	ECU, Main cable, 연장케이블 (Left, Right, Back)	작업 방법	2인 1조로 작업 (A, B 작업자)
사용 공구	드라이버		

validated by	개정일	N	1	2	3	4	5	차량위치 
	Workshop	20/5/26						
		이덕구						
	EWT							
	EWT							
	EWT							

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	램프를 분리한다. (글로벌 박스 탈거 후 우상단) - 볼트 (2)		ECU 장착 01	커넥터 분리 후 탈거한다. 2개소	
2	램프와 브라켓을 분리한다. - 볼트 (3)		ECU 장착 02		
3	ECU와 브라켓을 볼트+너트로 고정한다.		ECU 장착 03	AVM 고정 홀 확인	
4	(B) 램프를 뒤집은 상태로 램프+브라켓+AVM ECU를 결합한다. - 볼트, 너트 (2) (A) 램프를 뒤집은 상태로 램프+브라켓을 결합한다. - 볼트, 너트 (1)		ECU 장착 04	조립 후 ECU 정렬 후 너트를 조영 유동이 없도록 고정한다.	
5	AVM, 램프 커넥터를 체결하고 브라켓을 장착한다.		ECU 장착 05	내장재의 찍힘, 굴림에 주의한다. 커넥터 연결 시 '딸깍' 소리를 확인한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
전방 연장케이블의 경우 카메라쪽에서 배선을 인입 후 ECU와 연결 한다.		1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)			



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD AH	
작업명 (공정명)	5-5 전방카메라 설치 (1)
안전보호구	장갑, 마스크
사용 부품	전방 카메라, 연장 케이블, 스펀지, 지그
사용 공구	전동 드릴, 드릴 비트Ø3, 홀 커터 Ø29

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	차량의 보닛을 열고 그림과 같이 스크류를 제거한다. - 프론트 범퍼 어퍼 나사 4 point - 에어덕트 일부를 부분 탈거한다.	B	스크류 탈거	스크류 분실에 주의한다.	 
2	홀 가공을 위한 Cutting JIG (A)를 장착한다.	B	JIG 장착	정확한 위치에 지그 장착	
3	홀을 가공한다. - Ø29 홀 커터를 이용하여 2개소를 가공 후 지그를 제거한다. - Cutting JIG (B)를 장착하여 가공부위 표시 후 지그를 제거하고 에어 그라인더로 홀을 가공 - 스크류 고정 홀을 펀칭 후 Ø3 홀을 가공	B	홀 가공	지그가 움직이지 않도록 주의하여 수직으로 가공한다.	
4	전방 카메라를 장착한다. - 전방 카메라 케이블과 카메라 결합 - 전방 카메라 케이블을 보닛쪽으로 삽입 후 스크류를 결합하여 카메라를 장착한다.	B	전방 카메라 장착	카메라 케이블 결합 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 스크류 결합 시 낮은 토크로 체결한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
홀 가공 시 마스크를 착용한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

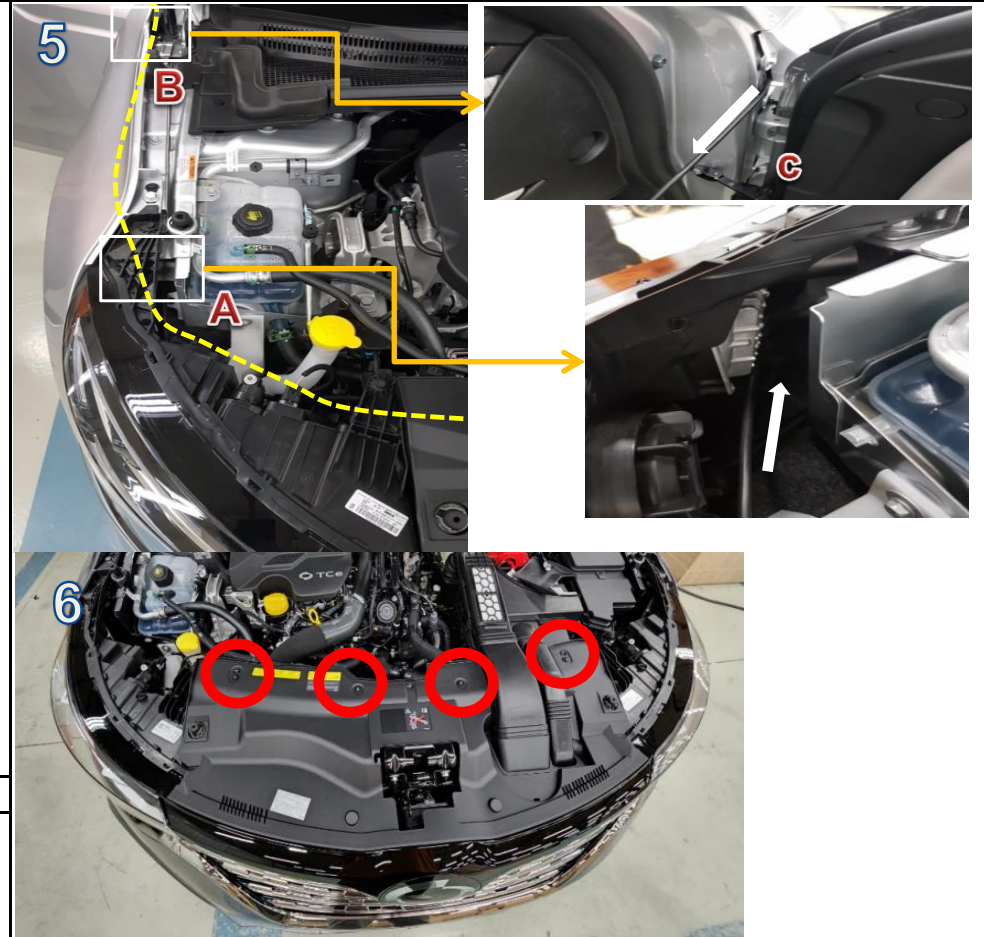
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD AH	
작업명 (공정명)	5-5 전방카메라 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	전방 카메라 연장 케이블
사용 공구	배선 전개용 철선, 케이블 타이, 전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
5	전방 카메라 케이블을 조수석까지 전개한다. - 조수석 도어를 완전 개방한다. - 배선 전개용 철선을 이용하여 케이블이 노출되지 않도록 프레임 하단으로 전개한다. (A → B → C) - RH 헤드라이트 케이블과 연장 케이블을 케이블 타이로 묶어 고정한다. - 조수석 프런트 사이드 웬더 안쪽으로 전개	B	전방 카메라 케이블 전개	차량 외관 스크래치, 찌힘에 주의한다.
6	프론트 범퍼 어퍼 스크류(4 point)를 체결한다.	B	스크류 체결	

도해 또는 기타 규칙



금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)

이상처리방법

배선 삽입용 철선 사용시 라디에이터 그릴 및 헤드라이트의 스크래치에 주의하여 작업한다.

작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.



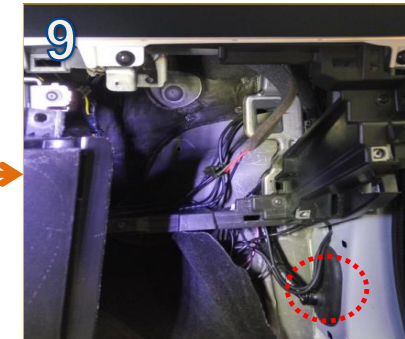
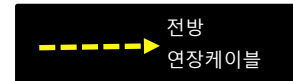
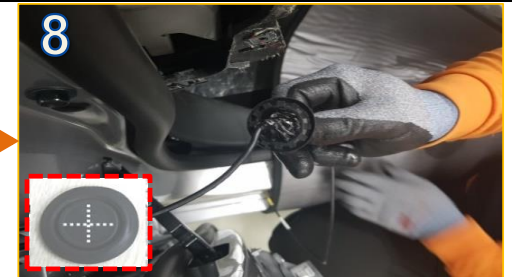
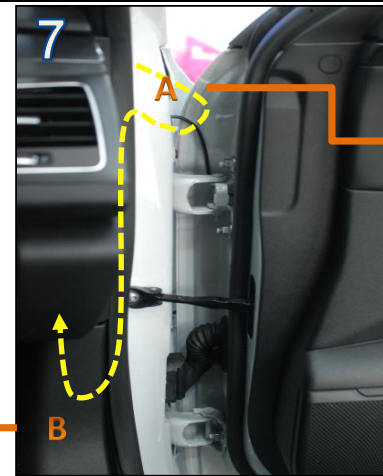
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD AH	
작업명 (공정명)	5-5 전방카메라 설치 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	전방 카메라 연장 케이블
사용 공구	니퍼, 철선, 롱노우즈, 실리콘

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
7	전방 연장 케이블을 전개한다.	B	연장 케이블 전개 1	
8	B. 바디 홀 고무캡을 제거하고 니퍼로 절개한다. (십자) - 고무 패킹을 통과하여 차량 내부로 전개한다. (도어를 완전히 개방하여 길이확인) ※ A지점 배선 전개 시 L자형으로 배선을 전개한다. 고무캡에 누수방지를 위해 실리콘 처리한다.	B	연장 케이블 전개 2	고무캡 커팅시 차체 걸림 부를 커팅하지 않도록 주의한다. 차량 내부로 누수가 되지 않도록 배선 전개시 L자형으로 배선을 전개한다.
9	내부 패킹을 통해 실내로 인입한다.	B	연장 케이블 전개 3	연장 케이블 전개 후 도어의 열림/닫힘 동작에 문제가 없는지 확인한다.

도해 또는 기타 규칙









금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
카메라, 연장케이블을 설치 후 도어의 열림/닫힘 시 케이블 걸림을 확인한다. 연장케이블 터미널 파손에 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-6 센터 프론트 패널트림 탈거 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	리무버, 전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	기어 샤프트 커버를 하측으로 내린 후 샤프트에 로킹되어 있는 클립을 뺀 후 기어 레버 노브를 위로 탈거한다.	A	기어 레버 분리	클립 분실에 주의한다.	
2	리무버를 사용하여 운전석의 사이드 데코를 일부 분리후 무드등 커넥터를 분리한다.	A	사이드 데코 탈거	스크래치에 주의한다.	
3	디플렉터 커버를 리무버를 사용하여 분리한다.	A	디플렉터 커버 분리		
4	트림 로워 판넬에 체결된 볼트(3 point)를 탈거한다. ( 볼트T20 : 3 point )	A	트림 로워 판넬 볼트 탈거	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.	
5	트림 패널을 일부분만 손으로 분리 후 운전석 트림 로워 패널을 손으로 당겨서 분리한다.	A	트림 로워 패널 분리	스크래치에 주의한다.	
6	그림1(운전석)과 동일하게 보조석의 사이드 데코를 리무버를 사용하여 분리후 무드등 커넥터를 분리한다.	A	사이드 데코 분리	스크래치에 주의한다.	

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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-6 센터 프론트 패널트림 탈거 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	이사	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	차장	우종섭	우종섭	우종섭				
	실장	이병희	이병희	이병희				
	작성자	김영준	김영준	김영준				
		배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
7	디플렉터 커버를 플라스틱 리무버를 사용하여 분리한다.	A	디플렉터 커버 분리	스크래치에 주의한다.	
8	트림 로워 패널에 체결된 볼트(3 point)를 탈거 후 보조석 트림 로워 패널을 손으로 당겨 분리한다. (볼트 T20 : 3 point)	A	트림 로워 패널 분리	스크래치에 주의한다.	
9	센터 트림 패널에 고정된 좌/우 볼트(2 point)를 탈거한다.	A	센터 트림 패널 볼트 탈거	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.	
10	센터 콘솔 패널을 상측으로 당겨 로킹을 분리하고 하단에 연결되어 있는 커넥터(8 point)와 고정핀(4 point)를 분리후 센터 콘솔 패널을 손을 이용하여 분리한다. (커넥터 : 8 point / 고정핀 : 4 point)	A	센터 콘솔 패널 분리	시가잭(1 point) USB포트(2 point) 커패시터 무드등(2 point) 사이드 브레이크(1 point) 조그셔틀(1 point) 고정핀(4 point)	
11	송풍구 VENT 다이얼을 단힘으로 고정 후 센터 트림 패널을 손으로 분리한다.	A	센터 트림 패널 분리		
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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-6 센터 프론트 패널트림 탈거 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	리무버, 전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	이사	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	차장	우종섭	우종섭	우종섭				
	실장	이병희	이병희	이병희				
	작성자	김영준	김영준	김영준				
		배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
12	인스톨 패널 좌/우측 로킹부를 눌러 손으로 일부 당겨서 커넥터(1 point)를 분리 후 인스톨 패널을 분리한다.	A	인스톨 패널 분리	로킹부가 파손되지 않도록 주의한다.	
13	센터페시아 수납함 좌/우 체결된 볼트(2 point)를 탈거 후 수납함 하단에 연결된 무선충전(1 point) 무드등(1 point) 커넥터 분리한다.	A	수납함 분리		
14	센터 프론트 패널에 고정된 볼트(4 point)를 탈거한다. (볼트 T20 : 하단 2 point / 상단 2 point)	A	센터 프론트 패널 볼트 탈거	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.	
15	센터 프론트 패널을 손으로 당겨서 분리 후 커넥터 (2 point)를 분리한다.	A	센터 프론트 패널 분리	센터 프론트 패널 스크래치에 주의한다.	

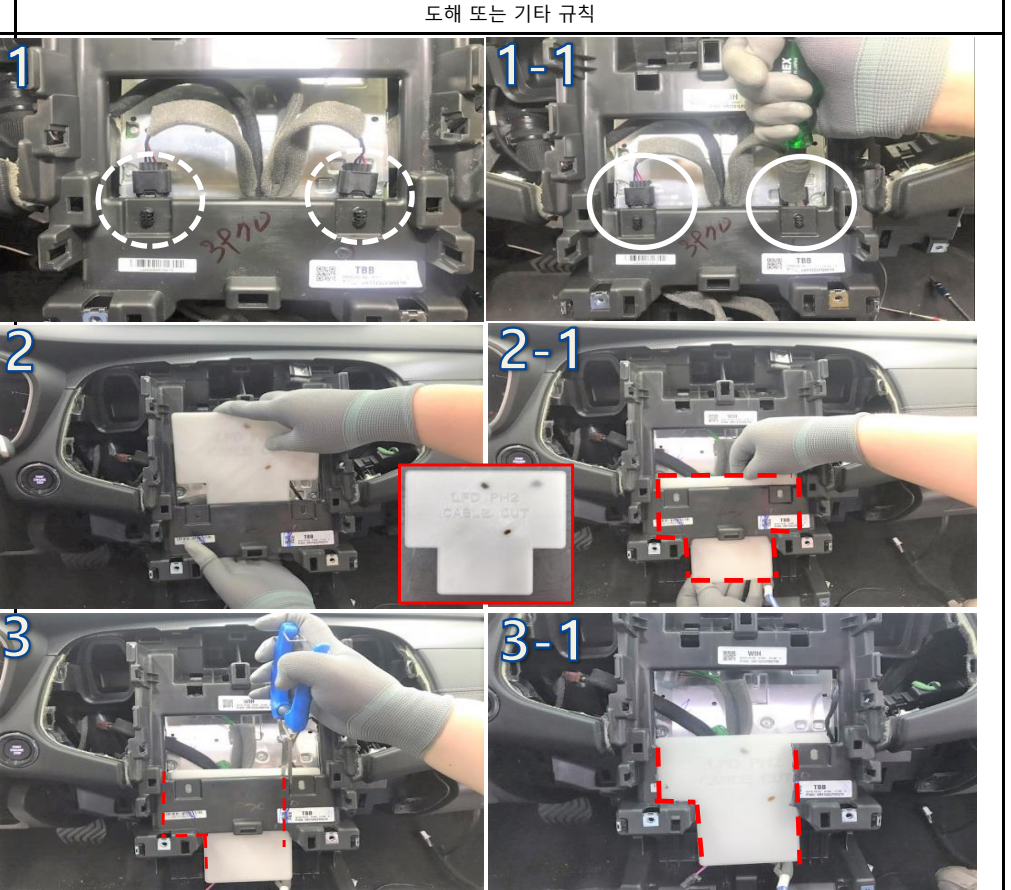
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
내장재 및 탈거품의 파손 및 기즈에 유의한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-7 CP 고정부 절단
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	다목적 가위, 케이블 손상 방지 JIG

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	CP 고정부에 리아스오토케이블 고정핀(2 point)을 리무버를 이용하여 분리한다.	A	핀 분리	케이블 손상에 주의한다.
2	차량 하네스 배선을 뒤쪽으로 정리 후 케이블 손상방지 JIG를 양손을 이용하여 사진(2-1)과 같이 JIG를 아래까지 안착시킨다.	A	JIG 설치	AVM쪽으로 차량 하네스 배선 정리 후 JIG를 앞쪽으로 안착시킨다.
3	사진(3)과 같이 다목적 가위를 이용하여 절단 위치를 확인 후 절단한다.	A	CP 고정부 절단	우측 리아스오토케이블 고정부는 절단하지 않는다. 작업시 다치지 않도록 유의한다.



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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-8 메인 케이블 연결 및 전개 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	메인케이블, Video in, Video out 케이블
사용 공구	스펀지

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	이사	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	차장	우종섭	우종섭	우종섭				
	실장	이병희	이병희	이병희				
	작성자	김영준	김영준	김영준				
	배철휘	배철휘	성재근					

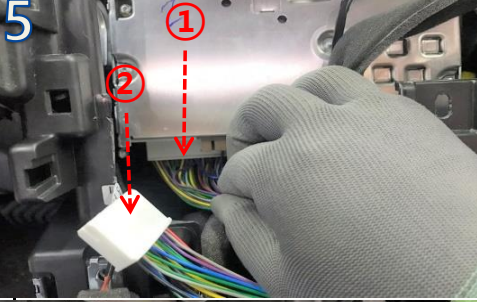
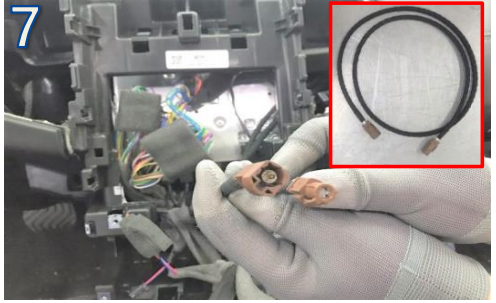

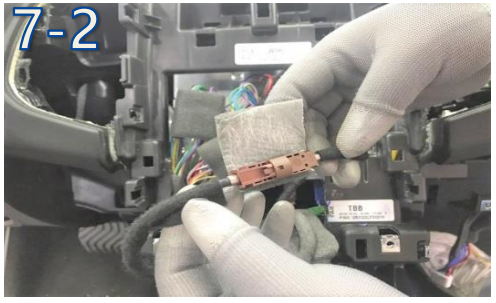
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	AVI Audio에 있는 TH18 / TH40 커넥터를 분리하기 위해서 AVI Audio에서 Black/Brown 커넥터(2 point)를 분리 후 TH40 / TH18 커넥터(2 point)를 분리한다.	A	AVI Audio 커넥터 분리	<b>AVI Audio 커넥터 분리 순서</b> 1) Black 커넥터 2) Brown 커넥터 3) TH40 커넥터 4) TH18 커넥터	
2	메인 케이블과 Video in 케이블 / Video out 케이블을 글로브 박스 프레임 사이로 전개한다. 2-1 운전석 사이드 배선을 A 부분의 지점에 케이블 타이로 고정한다.2EA (에어컨 필터 브라켓 간섭에 주의한다)	A	메인케이블 Video in/out 케이블 전개	3가지 케이블 및 배선 정리 시 협착에 주의한다	
3	AVI Audio에 있는 TH18 / TH40 커넥터(2 point)를 Y자 연장 케이블 커넥터에 연결 후 이음 방지를 위해 스펀지를 감싼다. (TH40 커넥터 스펀지 1개반 사용)	A	A-IVI 케이블 연결	차량의 하네스와 멀티 박스 하네스 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
4	좌측 리아스오토케이블 이음 방지를 위해 스펀지로 커넥터를 감싼다.	A	케이블 스펀지 마감	좌측 리아스오토케이블 이음 방지를 위해 스펀지 처리한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재 및 탈거품의 파손 및 기즈에 유의한다. Cable 전개 시 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-8 메인 케이블 연결 및 전개 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	메인케이블, Video in, Video out 케이블
사용 공구	스펀지

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

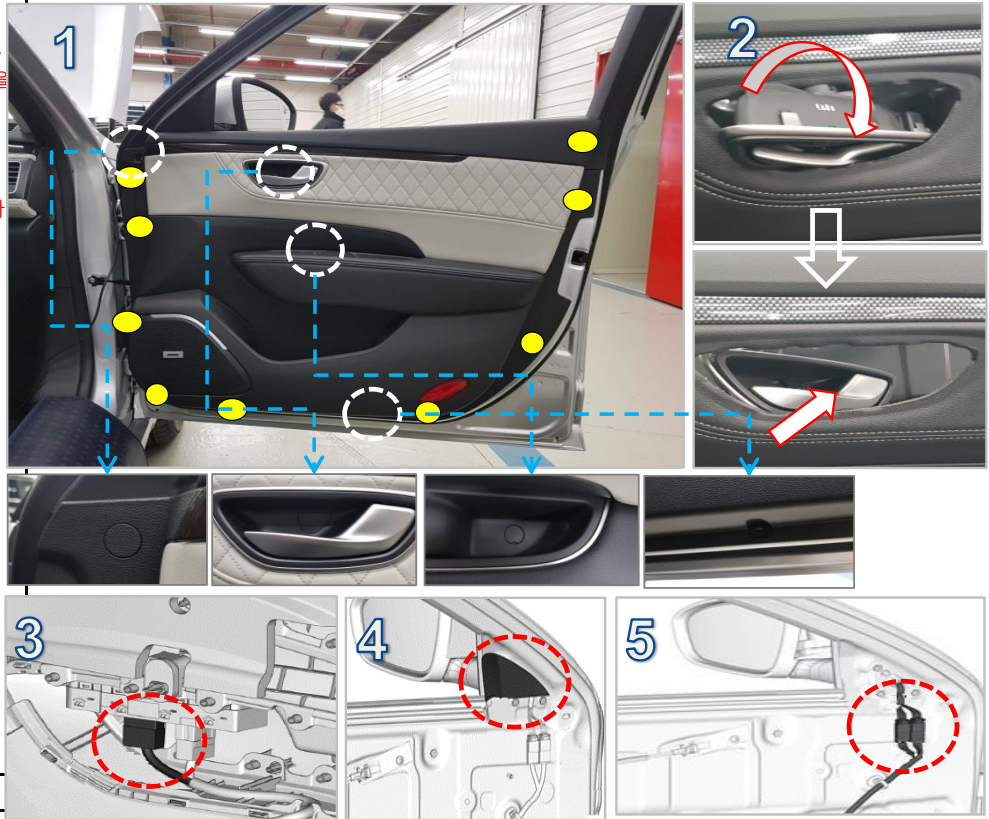
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
5	연결된 Y자 메인 케이블 커넥터(TH18/TH40)를 AIVI Audio에 재 체결한다.	A	AIVI 커넥터 체결	<b>AIVI Audio 커넥터 조립 순서</b> 1) TH40 커넥터 2) TH18 커넥터 커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
6	우측 리아스오토케이블 핀을 고정한다.	A	케이블 핀 고정	고정 위치에 고정 재 확인한다.	
7	차량 하네스 LVDS 케이블을 Video out 케이블에 체결 후 이음 방식을 위해 스펀지를 감싼다. ( 커넥터 색상 : 갈색 ↔ 갈색 ) ( 케이블 체결 후 반쪽 스펀지 사용 )	A	Video in/out 연결	차량의 하네스와 멀티 박스 하네스 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
					 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재 및 탈거품의 파손 및 기즈에 유의한다. Cable 전개 시 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	(-)드라이버, 전동 드라이버 (T20/27), 플라스틱 리무버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	이사	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	차장	우종섭	우종섭	우종섭				
	실장	이병희	이병희	이병희				
	작성자	김영준	김영준	김영준				
MnP	배철휘	배철휘	성재근					

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	<p>도어를 열고 도어 트림을 탈거한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 도어 내 캐치의 커버 및 볼트 1 point 탈거</li> <li>- 도어 포켓의 커버 및 볼트 1 point 탈거</li> <li>- 도어 상단/하단 볼트 각 1 point 탈거</li> <li>- 도어 트림 피니셔를 탈거 고정 클립 9 point → ●</li> </ul>	A B	도어 트림 탈거	<p>스크류 커버 탈거 시 짙힘, 굽힘에 주의한다. 넓은 부분에 고르게 힘을 주어 탈거한다.</p>	
2	<p>도어 트림 의 고정핀 해제 후 인사이드 도어캐치를 비스듬이 돌린뒤 트림 사이로 넣어 도어 트림과 인사이드 도어 캐치를 분리한다.</p>	A B	도어캐치 분리	고정핀 파손에 주의한다	
3	<p>도어와 도어 트림 사이의 도어락 커넥터를 탈거한다.</p>	A B	커넥터 탈거		
4	<p>도어 내측 사이드 미러 스크류 고정 커버를 손으로 잡아 안쪽으로 당겨서 탈거한다.</p>	A B	고정 커버 탈거		
5	<p>사이드 미러 커넥터를 커넥터 도어 고정 락핀이 손상되지 않도록 탈거한다.</p>	A B	커넥터 분리		
6	<p>탈거 한 도어캐치는 클립으로 고정한다.</p> <p>◆ LH / RH 동일 작업</p>	A B	도어캐치 고정		




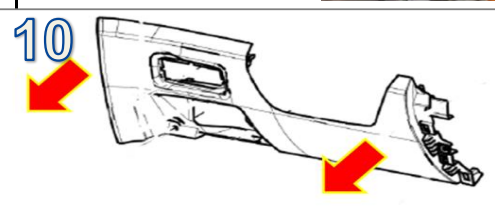
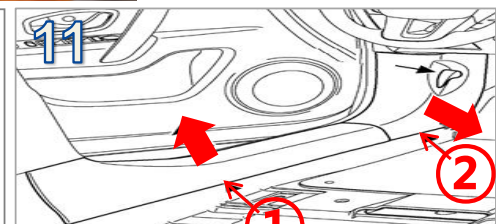
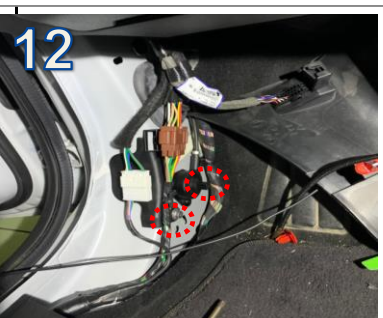
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
--------------------------------	--------

<p>내장재의 기즈 및 오염에 주의한다.</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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버, 전동 비트 T20 Torx (코브라)

## SM6 PH2 AVM FOS







제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
이사	우종섭	20-11-20	21-5-28					
차장	이병희							
실장	김영준							
작성자	배철휘							

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
7	인스트루먼트 사이드 패널의 블랙 커버를 플라스틱 리무버로 분리한다.	A	사이드 패널 탈거		     	
8	인스트루먼트 패널 로어 트림 사이드 고정 스크류를 전동 드라이버(T20)를 이용해서 탈거한다. (2 point)	A	고정 스크류 탈거			
9	퓨즈 박스 커버를 탈거 후 인스트루먼트 패널 로어트림 고정 스크류(1 point)를 탈거한다.	A	고정 스크류 탈거	스크래치, 찍힘, 파손에 주의한다.		
10	인스트루먼트 패널 로어 트림을 탈거한다.	A	인스트루먼트 트림 탈거	클립 파손에 주의한다.		
11	후드 릴리즈 핸들을 탈거한다. 이너 킥 플레이트 리어파트 (1) 부분 탈거한다. 이너 킥 플레이트 프론트파트 (2) 를 탈거한다.	A	킥 플레이트 탈거	클립 파손에 주의한다.		
12	케이블 뭉치를 고정하는 나사를 풀어 뭉치를 느슨하게 한다. - 볼트 10mm (2)	A	케이블 전개 공간 확보	클립 파손에 주의한다.		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
클립 파손 될 경우 반드시 신품으로 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	마스킹 테이프, 플라스틱 리무버, 헤라

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				


기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
13	<p>사이드 미러를 탈거한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 사이드 미러에 마스킹 테이프를 감는다.</li> <li>- 사이드 미러 고정 너트 3 point 분리</li> </ul>	A B	사이드 미러 탈거		     
14	<p>사이드 미러 글라스를 플라스틱 리무버를 이용해서 글라스의 하단에 끼운뒤 들어 올려 분리하고 사각지대 시스템 램프 및 열선 커넥터를 고정핀의 손상에 주의하여 탈거한다.</p> <p>※ 사각지대 경보 시스템은 해당 옵션 장착 차량만 해당 한다.</p>	A	사이드 미러 글라스 탈거	미러의 오염 및 기즈에 주의한다.	
15	<p>사이드 미러 지시등의 윗부분을 들어올리고 미러캡을 밀어서 탈거한다.</p> <p>◆ LH / RH 동일 작업</p>	A	사이드 미러 캡 탈거	기즈 및 고정 클립 파손에 주의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
사이드 미러의 파손 및 기즈에 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	사이드 로어 커버
사용 공구	전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
16	사이드 로어 커버 스크류(2 point)를 드라이버를 이용하여 탈거한다.	A	사이드 로어 커버 스크류 탈거		     
17	사이드 방향 지시등의 스크류를 탈거하고 퍼들 램프, 방향 지시등을 밀어서 탈거한다.	A	방향 지시등 및 퍼들 램프 탈거		
18	AVM 사이드 로어 커버로 교체하여 작업한다. - 사이드 카메라 케이블을 체결한다.	A	사이드 카메라 케이블 체결	케이블 방향이 올바른지 확인하여야 하며 방향이 다른 경우 조립이 불가능하다.	
19	분리한 방향 지시등 및 퍼들 램프를 AVM 사이드 로어 커버에 조립한다.  ※ 조립 시 로우 커버에 부직포를 그림과 같이 부착한다.  ◆ LH / RH 동일 작업	A	방향 지시등 및 퍼들 램프 조립		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법		

<p>커넥터 분리 시 커넥터 본체를 당겨 케이블의 늘어짐, 단선이 되지 않도록 한다.</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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (5)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버, 케이블 타이

## SM6 PH2 AVM FOS




		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
20	사이드 카메라 케이블을 미러 모터 내부 홀로 통과 후 순정 배선에 케이블 타이로 마감한다.	A	케이블 전개		
21	사이드 미러 케이블을 사진을 참고하여 해당 위치로 전개한다.	A	케이블 전개		
22	사이드 로워 커버를 장착하고, 고정 스크류(2 point)를 체결한다.	A	사이드 로워 커버 장착		
23	BSW 센서 커넥터(1 point)와 열선 커넥터(1 point)를 체결한다.	A	BSW, 열선 커넥터 체결	커넥터 연결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
24	사이드 미러 캡을 재장착한다.  ◆ LH / RH 동일 작업	A	미러 캡 장착	후크 위치를 확인 후 조립한다. 조립 후 들뜸이 없는지 확인한다.	 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
사이드 미러의 파손 및 기즈에 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (6)
안전보호구	장갑
사용 부품	사이드 홀 캡
사용 공구	전동 드라이버, 롱노우즈

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

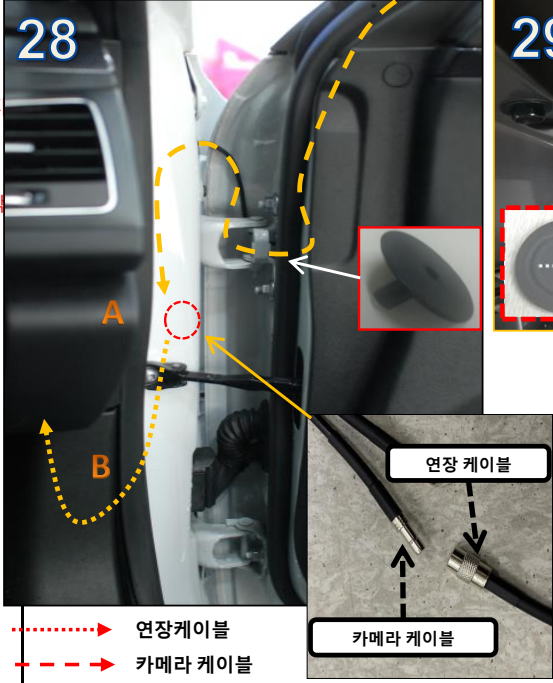
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
25	도어 힌지 후면 플라스틱 캡을 제거한다.	A B	캡 제거	기즈 및 짝힘에 주의한다	
26	사이드 미러를 장착한다. - 사이드 미러 고정 너트 3 point 체결 - 사이드 미러 커넥터 2 point 체결	A B	사이드 미러 장착	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
27	사이드 미러 케이블을 힌지 마개 홀까지 빼낸 후, 동봉된 사이드 홀 캡에 삽입하고 절연 테이프로 마감 후 사이드 홀 캡을 부착한다.  ◆ LH / RH 동일 작업	A B	사이드 미러 케이블 전개	사이드 홀 캡이 정상적으로 안착되었는지 확인한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
빛물 방지 고무 마개 작업 시 빛물이 유입되지 않도록 한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

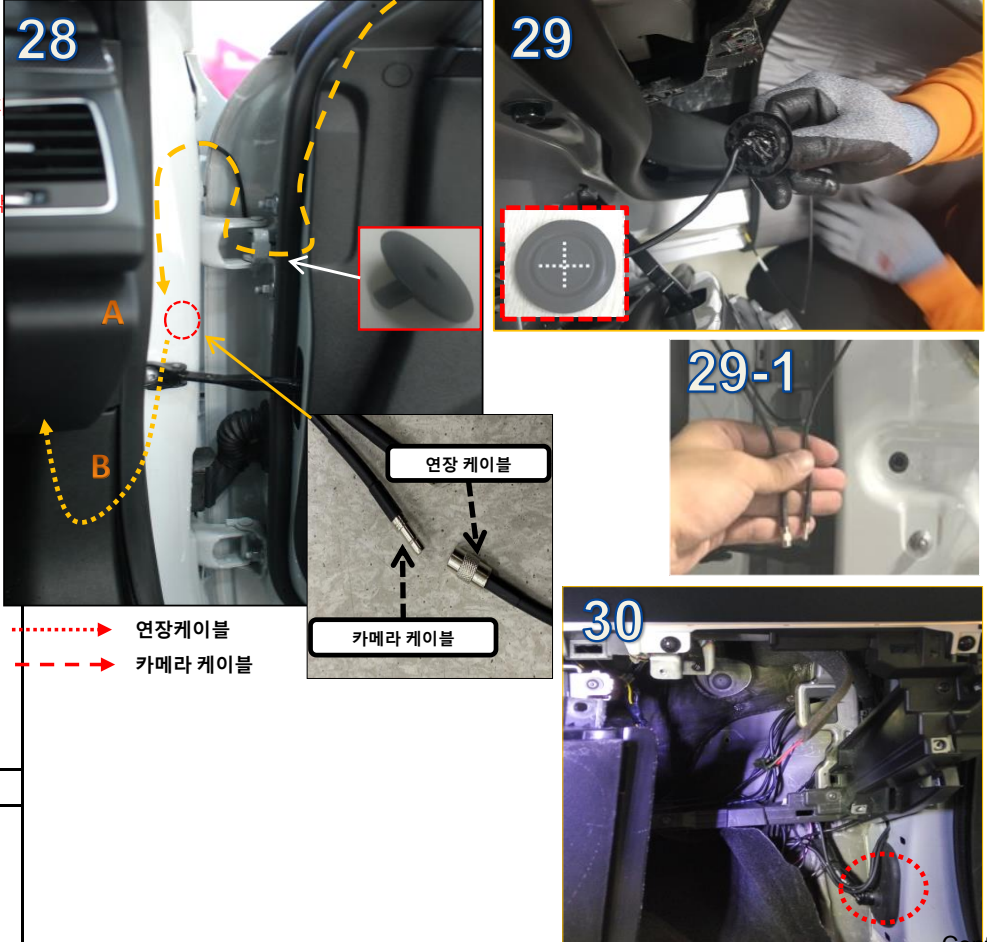


차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (7)
안전보호구	장갑
사용 부품	사이드 카메라 연장 케이블
사용 공구	플렉시를 집게, 실리콘, 마스킹 테이프, 커터칼, 배선 삽입용 철선

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우중섭	우중섭	우중섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
28	사진을 참고하여 케이블을 전개한다.	A B	연장 케이블 전개 1		
29	A지점 바디 홀 고무 캡을 제거하고 커터칼로 절개한다. (십자) - 사이드 카메라 케이블과 연장 케이블 커넥터를 연결한다. - 절개한 고무 패킹을 통과하여 차량 내부로 전개한다. (도어 완전히 개방하여 길이확인) - 실리콘을 이용하여 방수처리 한다. ※ RH는 전방 카메라 연장 케이블과 함께 전개한다.	A B	연장 케이블 전개 2	<p>차량 내부로 누수가 되지 않도록 케이블 전개 시 L자형으로 전개하고 고무 패킹이 정확히 안착되었는지 확인한다.</p> <p>실리콘에 의한 오염 발생에 주의한다.</p>	
30	B지점 바디 캡을 탈거 후 연장 케이블을 전개한다.  ◆ LH / RH 동일 작업	A B	연장 케이블 전개 3		



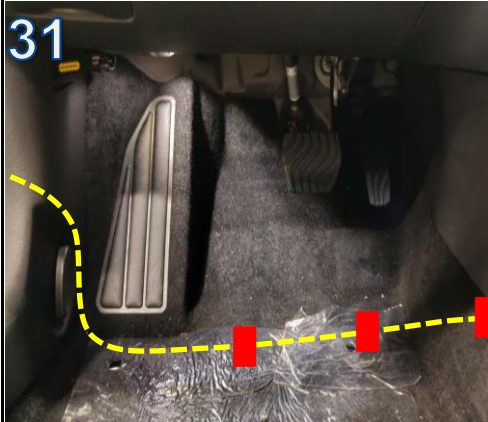


금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
빗물 방지 고무 마개 작업 시 빗물이 유입되지 않도록 한다. 실리콘이 차체 도장면이나 내장재에 묻지 않도록 주의한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.



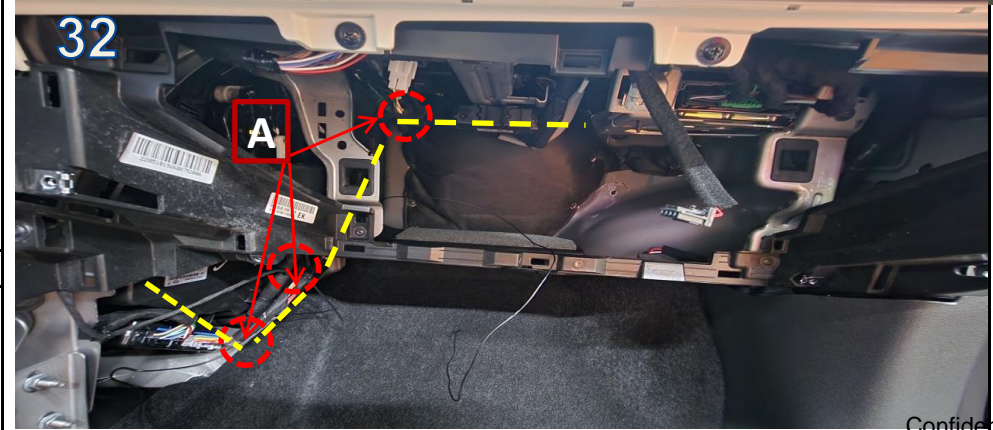
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (8)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	배선 삽입용 철선, 천테이프

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
	이사	우중섭	우중섭	우중섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
31	LH 사이드 카메라 연장 케이블을 운전석측 도어에서 부터 글로브 박스 하단까지 전개한다. - 운전석 플로어 매트 하단으로 전개 후 바닥면에 고정 테이플르 부착하여 고정한다.	A	LH 사이드 연장 케이블 전개	케이블이 노출되지 않도록 한다. 연장 케이블이 페달에 간섭되지 않도록 한다	  
32	사이드 카메라 연장 케이블을 사진A 3곳에 케이블타이를 이용하여 고정한다. (에어필터 커버 열림시 간섭이 안생기게 주의한다.)		연장케이블 고정.간섭에 주의한다.	사진 3곳에 케이블타이로 고정하여 에어컨필터 커버 열림시 간섭에 주의하며 배선 처짐에도 주의한다.	

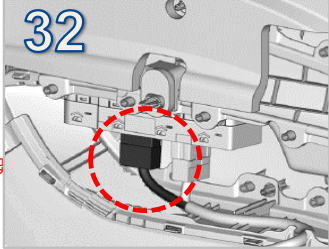
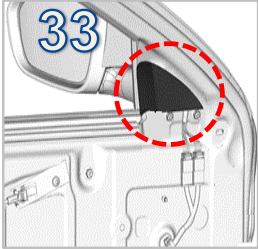
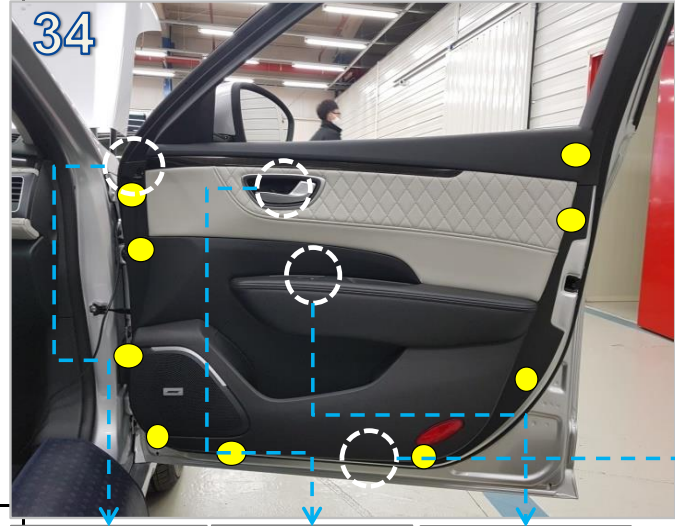


금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
사이드 카메라 연장 케이블이 스티어링 핸들 조인트 & 브레이크 페달 & 액셀레이터 페달에 간섭되지 않도록 플로어 매트 안쪽 하단으로 정렬한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 사이드 카메라 설치 (9)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	(-)드라이버, 전동 드라이버 (T20, T27), 플라스틱 리무버


## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	이사	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	차장	우종섭	우종섭	우종섭				
	실장	이병희	이병희	이병희				
	작성자	김영준	김영준	김영준				
	배철휘	배철휘	성재근					

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
32	도어락 커넥터를 체결한다.	A B	커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	 	
33	도어 내측 사이드 미러 고정 커버를 조립한다.	A B	미러 커버 장착			
34	도어 트림을 재조립한다. - 도어 트림 피니셔를 조립 고정 클립 9 point 체결 - 도어 상단/하단 볼트 1 point 체결 - 도어 내 캐치의 커버 및 볼트 1 point 체결 - 도어 포켓의 커버 및 볼트 1 point 체결	A B	도어 트림 재조립	조립 후 내장재의 기즈 및 단차 유무를 확인한다.		
◆ LH / RH 동일 작업						 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
내장재의 오염 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 - LFD

# SM6 PH2 AVM FOS

작업명 (공정명)	5-10 후방 카메라 설치 (1)	작업 방법	3인 작업	제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28	1	2	3	4	5	6	차량위치	
안전보호구	장갑			MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭							
사용 부품	카메라 탈거용 지그,			차장	이병희	이병희	이병희								
사용 공구	전동 드라이버, 플라스틱 리무버			실장	김영준	김영준	김영준								
				작성자	배철휘	배철휘	성재근								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	트렁크 리드 피니셔 고정 스크류(1 point)를 탈거한다.	C	스크류 제거	스크류 분실에 주의한다.	
2	트렁크 리드 피니셔를 탈거한다. - 클립 9 point	C	트렁크 커버 탈거	클립 파손에 주의한다.	
3	러기지 컴파트먼트 플로어 카펫을 탈거한다.	C	카펫 탈거		
4	RH 트렁크 사이드 피니셔를 탈거한다. - 클립 7 point	C	사이드 피니셔 탈거	클립 파손에 주의한다.	
5	트렁크 힌지 커버를 분리한다. - 클립 1 point	C	힌지 커버 탈거		
6	기존 트림의 후방 카메라를 탈거한다. - 탈거용 JIG를 부착하고 헤라를 사용하여 탈거 - 후방 카메라 커넥터 1 point	C	후방 카메라 탈거		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
트림 탈거 시 도장면의 기스가 발생하지 않도록 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-10 후방 카메라 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	AVM 후방 카메라
사용 공구	흡음재

## SM6 PH2 AVM FOS


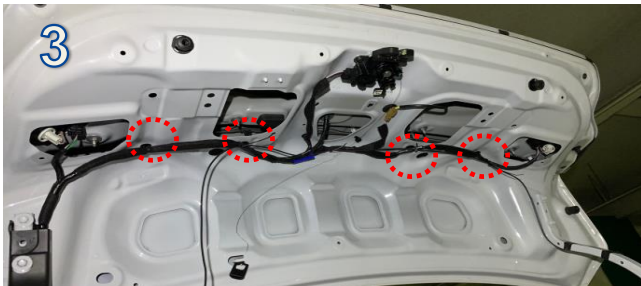

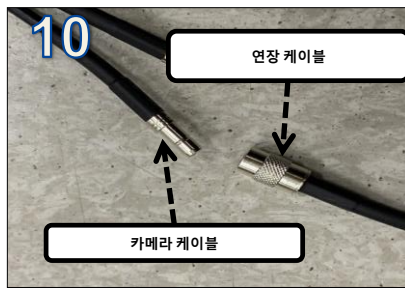
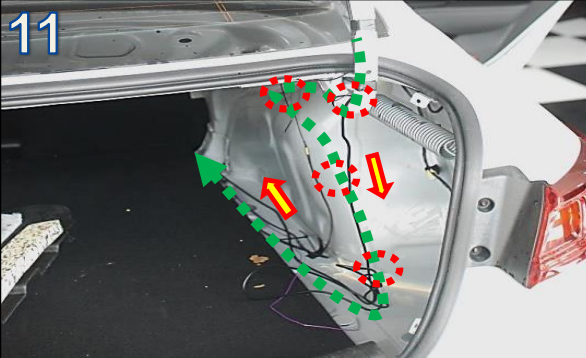
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
7	트렁크 후방 카메라 케이블 패키지를 탈거하고, 기존 후방 카메라 케이블을 흡음재로 감싼다.	C	고무 패킹 탈거		
8	AVM 후방 카메라를 장착한다. - 후방 카메라 전면에 양면 테이프 부착 후 크롬 장식을 결합한다. - 후방 카메라 후면에 양면 테이프를 부착한다. - 후방 카메라 케이블을 체결하고 트렁크 내부로 배선을 삽입 후 카메라를 부착한다.	C	AVM 후방 카메라 장착	<p>케이블 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 엠블럼 및 후방 카메라를 손으로 눌러 들뜸이 없는지 확인한다.</p>	 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
양면 테이프를 전부 제거 후 작업을 해야 엠블럼 부착 시 들뜸이 없다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-10 후방 카메라 설치 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	AVM 후방 카메라
사용 공구	전동 드라이버, 테이프, 케이블 타이, 실리콘

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
9	<p>후방 카메라 배선을 전개한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 후방 카메라 케이블 고무 패킹을 부분 커팅하여 후방 카메라 케이블을 빼낸다.</li> <li>- 커팅된 부분에 누수 방지를 위해 실리콘을 도포</li> <li>- 케이블 타이를 사용하여 후방 카메라 배선을 기존 하네스에 고정한다 4 point</li> <li>- 후방 카메라 케이블을 트렁크 내측으로 전개하여 RH 힌지쪽으로 빼낸 후 힌지에 고정한다. 4 point</li> </ul>	C	후방 카메라 배선 전개	실리콘 사용 시 주변 오염에 주의한다.	 
10	<p>후방 카메라 케이블과 후방 연장 케이블을 체결한다.</p>	C	후방 카메라 케이블 체결	"딸깍" 소리가 날때까지 체결하고 흡음재로 감싼다	 
11	<p>후방 카메라 연장 케이블을 보조석까지 전개한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 원으로 표시된 부분에 테이프를 이용하여 고정한다.</li> <li>- 배선 전개용 철선을 사용하여 뒷좌석으로 케이블을 빼낸다.</li> </ul>	C	연장 케이블 전개		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
케이블 타이 매듭 시 커팅 및 돌출 방향을 조정하여 트림 조립에 걸림이 없도록 주의한다		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

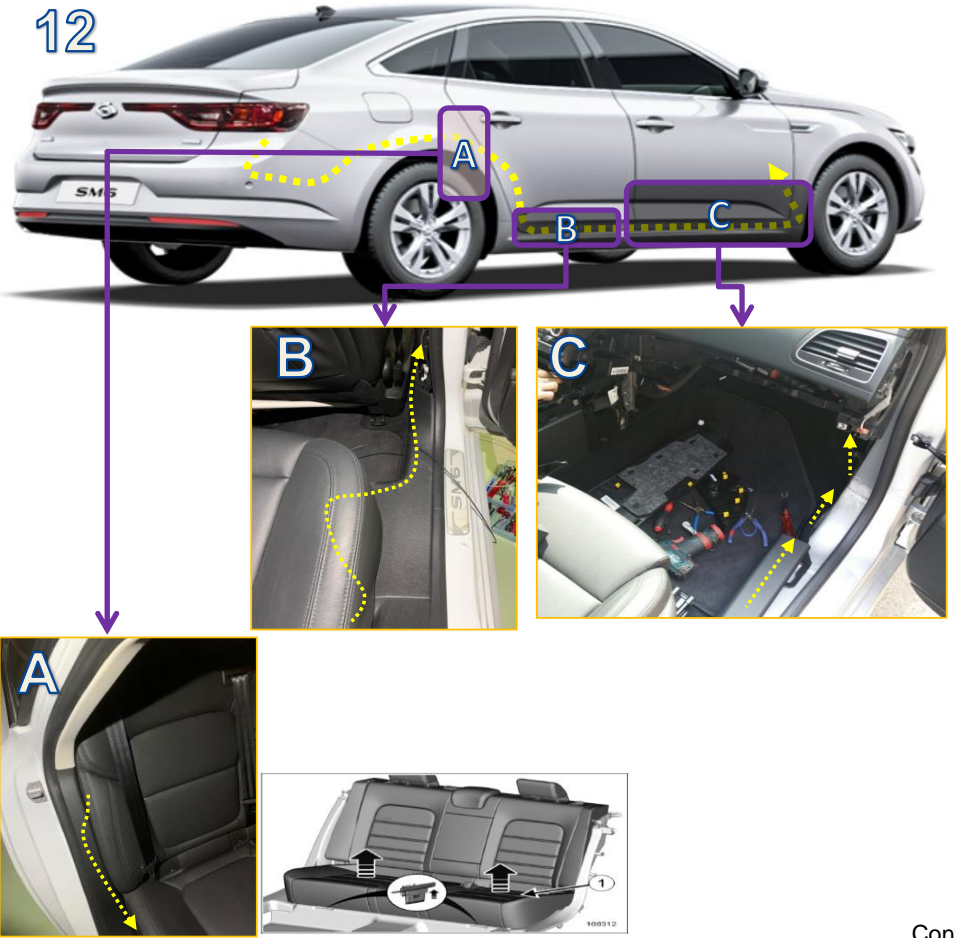
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-10 후방 카메라 설치 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	케이블 타이, 배선 삽입용 철선

## SM6 PH2 AVM FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	이사	20-6-7	20-11-20	21-5-28				
	차장	우종섭	우종섭	우종섭				
	실장	이병희	이병희	이병희				
	작성자	김영준	김영준	김영준				
	배철휘	배철휘	성재근					

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
12	<p>후방 연장 케이블을 글로브 박스까지 전개한다.</p> <p>- A → B → C 순서로 전개한다.</p> <p>- 리어 벤치 시트 쿠션을 위로 당겨 부분 탈거한다.</p> <p>- RH/RR 이너 킥킹 플레이트를 탈거 후 이너 킥킹 플레이트 내부로 연장 케이블을 전개한다.</p> <p>- RH/FR 이너 킥킹 플레이트 안쪽으로 연장 케이블을 글로브 박스까지 전개한다.</p> <p>- 전개 후 탈거한 RH/RR 이너 킥킹 플레이트와 리어 벤치 시트 쿠션을 조립한다.</p>	C	연장 케이블 전개	<p>연장 케이블의 당김, 꺾임, 꼬임등에 주의한다.</p> <p>이너 킥킹 플레이트 탈거 시 고정 클립 파손에 주의한다.</p> <p>도장면의 스크래치에 주의한다.</p>

도해 또는 기타 규칙


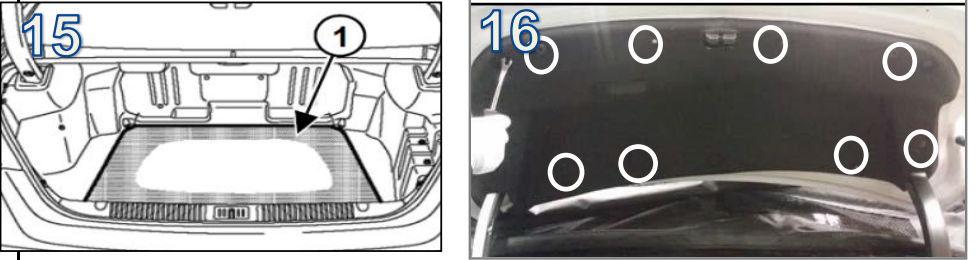


금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
<p>트림 탈거 시 도장면의 기스가 발생하지 않도록 한다.</p> <p>이너 킥킹 플레이트 탈거 시 무리한 힘을 가하지 않는다.</p>	<p>작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.</p>

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-10 후방 카메라 설치 (5)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

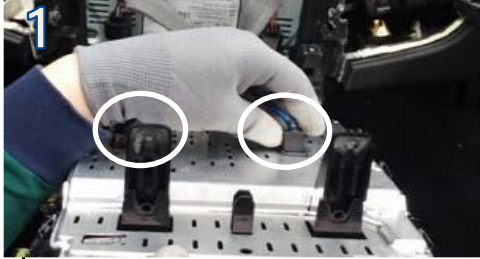



기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
13	RH 트렁크 힌지 커버를 재조립한다. - 클립 1 point	C	트렁크 힌지 커버 조립	조립 후 기즈 및 단차 유무를 확인한다.	
14	RH 트렁크 사이드 피니셔를 재조립한다. - 클립 7 point	C	트렁크 사이드 피니셔 조립		
15	러기지 컴파트먼트 플로어 카펫을 장착한다.	C	카펫 장착	조립 후 기즈 및 단차 유무를 확인한다.	
16	트렁크 리드 피니셔를 재조립한다. - 클립 9 point	C	트렁크 리드 피니셔 조립		
17	트렁크 리드 피니셔 고정 스크류를 체결한다.	C	트렁크 리드 피니셔 고정 스크류 체결		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재의 오염 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-11 센터 프론트 패널트림 조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	센터 프론트 패널에 커넥터(2 point)를 체결 후 장착한다.	A	센터 프론트 패널 장착	스크래치에 주의한다.	 
2	센터 프론트 판넬에 볼트(4 point)를 체결한다. (볼트 T20 : 하단 2 point / 상단 2 point)	A	센터 프론트 판넬 볼트 체결		
3	센터페시아 수납함 하단 무선충전(1 point) 무드등(1 point) 커넥터 체결후 수납함 좌/우 볼트(2 point)를 체결한다.	A	수납함 장착		
4	인스톨 판넬에 커넥터(1 point)를 체결 후 장착한다.	A	인스톨 판넬 장착	고정핀 파손에 주의한다	 
	금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법			

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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-11 센터 프론트 패넬트림 조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우중섭	우중섭	우중섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
5	송풍구 VENT 다이얼을 닫힘으로 고정 후 센터 트림 패넬을 장착한다.	A	센터 트림 패넬 장착	스크래치에 주의한다.	
6	센터 콘솔 판넬에 커넥터(8 point)와 고정핀(4 point)를 체결 후 장착한다. - 시가잭(1 point) - USB포트(2 point) - 컵홀더 무드등(2 point) - 사이드 브레이크(1 point) - 조그셔틀(1 point) - 고정핀(4 point)	A	센터 콘솔 판넬 장착	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
7	센터 트림 판넬에 좌/우 볼트(2 point)를 체결한다.	A	센터 트림 판넬 볼트 체결	파손 및 기즈에 주의한다.	
8	보조석 트림 로워 판넬을 장착 후 볼트(3 point)를 체결한다.	A	트림 로워 판넬 장착	파손 및 기즈에 주의한다.	
9	디플렉터 커버를 장착한다.	A	디플렉터 커버 장착	파손 및 기즈에 주의한다.	
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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-11 센터 프론트 패넬트림 조립 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙		
10	보조석 사이드 데코의 무드등 커넥터를 체결 후 장착한다.	A	사이드 데코 장착	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.			
11	운전석 트림 로워 패널을 장착한다.	A	트림 로워 패널 장착				
12	트림 로워 패널에 볼트(3 point)를 체결한다. ( 볼트T20 : 3 point )	A	트림 로워 패널 볼트 체결	스크래치에 주의한다.			
13	디플렉터 커버를 장착한다.	A	디플렉터 커버 장착				
14	운전석 사이드 데코의 무드등 커넥터를 체결 후 장착한다.	A	사이드 데코 장착	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.			
15	기어레버 노브를 장착 후 고정 클립을 조립하고 기어 샤프트 커버를 상측으로 올린다.	A	기어 레버 장착	클립 분실에 주의한다.			



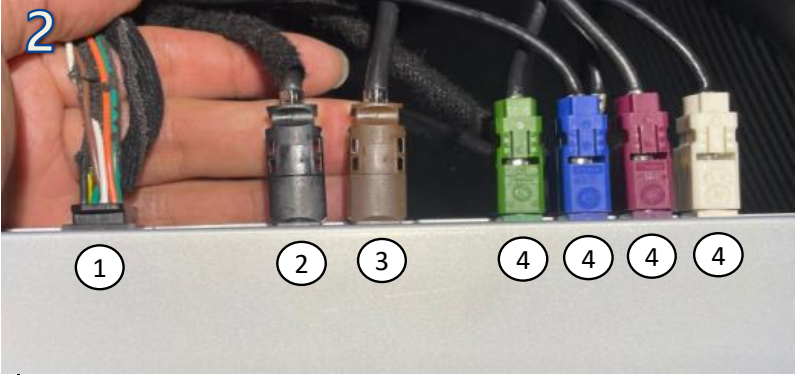


금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
내장재 및 탈거품의 파손 및 기즈에 유의한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-12 ECU 커넥터 체결 및 글로브 박스 조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	스편지

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	글로브 박스 탈거 한 위치 상단에 GW OTA 모듈에 스펀지(1 point)를 부착한다.	B	GW OTA 모듈 스펀지 부착	UNIT 본체와 GW OTA 마찰 및 이음 방지를 위해 스펀지를 부착한다.	    
2	UNIT에 커넥터를 체결한다. ① 검은색 : 메인 케이블 ② 검은색 : Video in 케이블 ③ 갈색 : Video out 케이블 ④ 녹색, 청색, 자주색, 흰색 : 카메라 케이블	B	커넥터 체결	UNIT 커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
3	글로브 박스 풋램프 커넥터(1 point)를 체결 후 양손을 이용하여 글로브 박스를 조립한다.	B	풋램프 커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
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.			

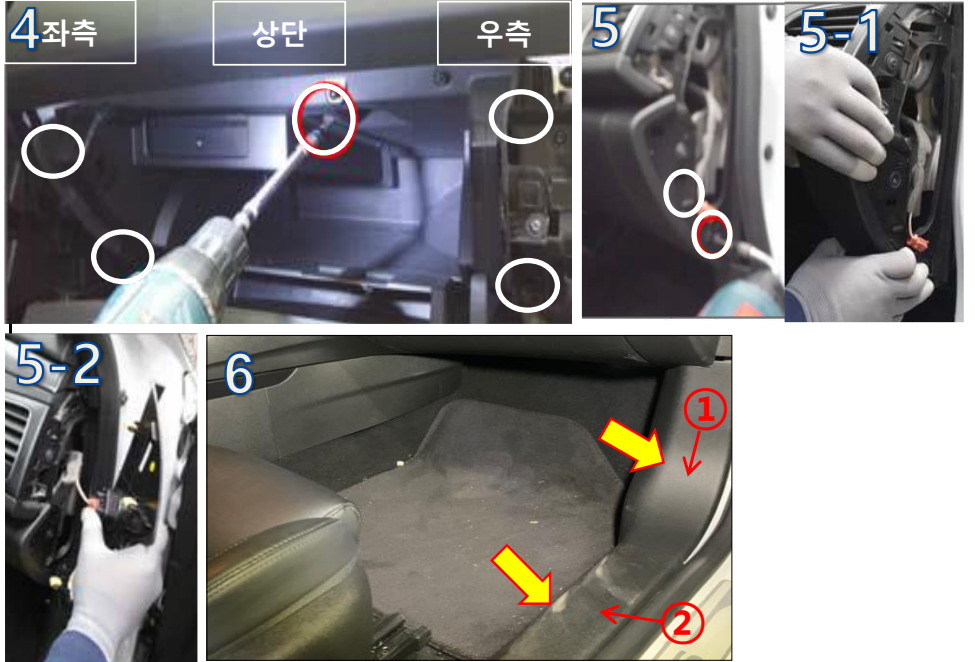


차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-12 ECU 커넥터 체결 및 글로브 박스 조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
4	글로브 박스를 고정하기 위해 볼트(5 point)를 체결한다. ( 볼트 T20 : 5 point )	B	글로브 박스 볼트 체결	<b>볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.</b>	
5	글로브 박스 커버에 고정된 볼트(2 point) 체결 후 조립하고, 글로브 박스 어시스트 커버에 커넥터(1 point) 체결 후 조립한다.	B	어시스트 커버 조립	<b>커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.</b>	
6	보조석 킥 플레이트 파트를 조립 후 웨더 스트립을 조립한다.	B	킥 플레이트 및 웨더 스트립 조립	<b>웨더 스트립 재조립 시 누수가 발생하지 않도록 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의한다.</b>	
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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-13 배터리 조립
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	토크 렌치(8Nm), Volt Meter

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	Volt Meter를 이용하여 배터리의 전압을 측정 후 Check Sheet에 표기한다.	B	전압 CHECK	
2	차량 배터리 (-)단자를 체결 후 토크 렌치 (Spec : 8Nm)를 이용하여 볼트를 체결한다. ※ (-)단자를 최대한 아래에 밀착시켜 체결	B	배터리 장착	토크렌치(8Nm)를 사용하여 (-)단자를 체결한다.
3	체결 된 (-)단자를 2~3회 흔들어 유격의 유무를 확인하고, 케이블 단자에 녹색으로 마킹한다.	B	녹색 마킹	
4	체크시트에 따라 점검 항목을 CHECK한다.	B	체크 시트 체크	
5	배터리 커버를 후크(㉔)의 체결에 유의하여 "딸깍" 소리가 날때까지 조립한다.	B	커버 조립	

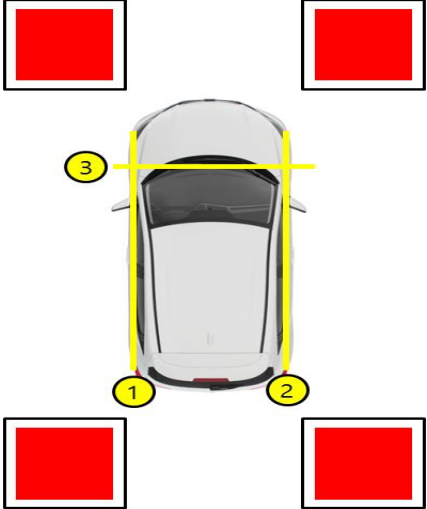


도해 또는 기타 규칙

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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-14 자동 공차보정 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## SM6 PH2 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	<p>차량을 지정된 위치 이동한다.</p> <p>A. 1, 2번 가이드 선의 안쪽으로 타이어를 정렬 후 정착한다.</p> <p>B. 3번 가이드 선과 앞바퀴 휠의 정중양을 일치 시킨다.</p> <p>C. 하차하여 1, 2, 3번 가이드 선과 정확히 일치 하는지 확인한다.</p> <p>D. 패턴의 오염 상태를 확인한다.</p>		작업 차량 준비	<p>LFD 가이드 선 (노란색) 안쪽으로 타이어를 정렬한다.</p> <p>정차가 올바르게 되지 않는 경우 재정차한다.</p> <p>오염, 긁힘, 벗겨짐, 가림 등이 없어야 한다.</p>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 10px;">1</div>    </div>
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
<p>패턴이 오염에 대비하여 주기적으로 청소를 진행한다.</p> <p>차량이 가이드선과 일치하지 않는 상태에서 공차보정을 진행 하지 않는다. 1, 2번 가이드 선과 차량간에 좌, 우 간격이 다르지 않은지 확인한다.</p> <p>지정된 위치에서 패턴을 임의로 이동하지 않는다.</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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-14 자동 공차보정 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	USB 메모리

## SM6 PH2 AVM FOS

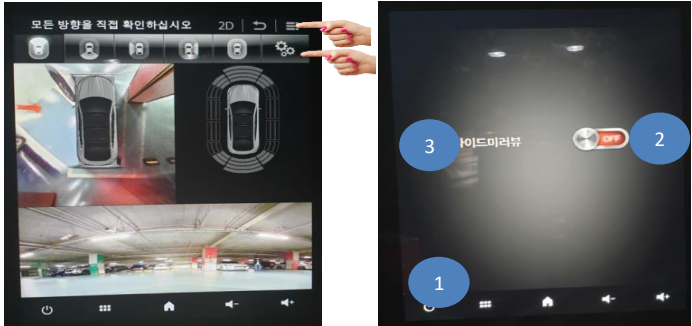
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-6-7	20-11-20	21-5-28					
MnP	이사	우중섭	우중섭	우중섭				
	차장	이병희	이병희	이병희				
	실장	김영준	김영준	김영준				
	작성자	배철휘	배철휘	성재근				

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	"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 자동공차보정을 진행한다.		공차보정 진행	양쪽 보임량이 다른경우 다시 주차 후 공차보정을 진행한다.
2	- <b>Factory mode reset 버튼이 나오지 않는 경우</b> AVM 실행 후 3 선택 후 설정(톱니바퀴)을 선택하여 설정메뉴에 진입한다. 1111→2222를 터치하여 공차보정 메뉴에 진입한다. ※ 버전 확인 방법 : 3333→2222  ※ 공차보정 결과를 확인한다. A. 2D Top View에서 차량 Body가 보이는지 확인한다. B. 3D Top View에서 차량 Body가 보이는지 확인한다. C. <b>차체가 보이는 경우 차량을 재 주차 후 공차보정을 진행한다.</b>		공차보정 메뉴 진입	고객에게 노출 금지

도해 또는 기타 규칙



2



금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
공차 보정 완료 후 패턴이나 바닥에 그려진 선의 형태가 정상적이 지 않은 경우 패턴이 오염, 또는 위치가 변하지 않았는지 확인 하고 수정 후 재 공차보정을 실시한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.



## 용품장착 체크리스트

작업코드		장착일자		작업자	
장착용품명	<b>Integrated AVM</b>	검사일자		검수자	
차종	<b>LFD PH2</b>	차량옵션		차대번호	

\* 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :

### 용품 검사

검사항목		OK	NG	조치(NG일경우)
용품 외관검사	Front, Left, Right, Rear Camera 는 완전히 고정 되어 유격이 없는가?			
	네개 카메라 장착 후 도장, 내장재, 도금면의 스크래치, 이물, 찍힘 및 유격등이 발생하지 않았는가?			
	사이드 미러 커버 스크래치, 이물, 찍힘, 유격이 없는가?			
	내장 트림의 조립이 완전한가?			
	카메라, 카메라 케이블, 연장 케이블 메인 케이블 등이 완전히 결합되어 유동에 의한 이상동작 확인			
	결품 확인			
용품 동작검사	ECU 는 유동 없이 장착 되었는가?			
	AVM 영상 내 카메라 네개 영상이 모두 나오는가?			
	헤드유닛의 홀 버튼을 눌러거나 후진을 넣어 AVM 실행이 가능한가?			
	AVM OFF 상태에서 방향 지시등을 입력 시 사이드미러 뷰 영상이 켜지는가?			
	3D VIEW Mode에서 차량 좌/우로 드래그하여 뷰모드가 회전하는가?			
	AVM 상태에서 모든 뷰 모드가 전환 되는가? (2D/3D)			
	2D Top view에서 전,후,좌,우를 선택하여 하단 싱글뷰가 전환이 되는가?			

### 차량 2차 불량 검사

차량부품 외관검사	관련 자동차 부품명	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)	
		공통	미 조립, 오염되거나 불안전하게 조립된 가니쉬, Trim, Screw는 없는가?			
	Front camera	라지에이터 그릴, 본네트에 스크래치, 오염, 찍힘, 스크래치가 없는가?				
	Side camera	Side mirror 작동 시 소음이 나지 않는가?				
		스티어링 컬럼과 카메라 연장선 (LH) 간의 간섭은 없는가?				
		볼트와 커버류 체결이 완전한가?				
		Side Door Trim S/W류 작동확인 (윈도우, 주유구, 트렁크, 사이드미러 조작 등)				
			카메라 장착 후 Window 동작 확인 (카메라 배선 걸림 확인)			
	Rear camera	TRUNK 피니셔의 들뜸이나 미 조립은 없는가?				
		TRUNK 피니셔의 트림핀이 깨짐, 잔여물로 인한 소음은 없는가?				
		트렁크 개폐 S/W 및 레버 정상 작동 되는가? (내, 외부)				
		Rear door trim 은 차체에 완전히 고정이 되었고 Screw는 누락되지 않았는가?				
차량기능 동작검사	관련 자동차 기능	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)	
	동작	Trunk 스위치 동작 및 개폐 소음에 문제가 없는가?				
		Rear door trim 결합이 잘 되어 있고 개폐할때 걸림이 없는가?				
		Front door 결합 및 도어캐처, 윈도우, 미러 스위치가 정상 작동하는가? (L, R)				
		후드 (HOOD) 개폐에 문제가 없는가?				
		글로브 박스 결합이 잘 되어 있고 개폐할때 걸림이 없는가?				
		<b>스마트키 버튼 수신 거리 확인 (차량 중앙 후방 5m 거리에서 버튼 동작 확인)</b>				

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

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

특이사항 및 이슈 사항 기입란