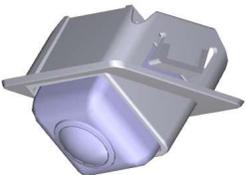
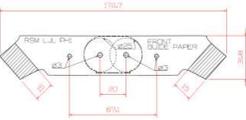




# 목차

1. 제품 소개
2. 제품 및 부품의 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 전방 카메라 설치 (1) (2)
  - 5-5 전방 카메라 배선 전개 (1) (2)
  - 5-6 센터 프론트 패널트림 탈거 (1) (2) (3)
  - 5-7 메인케이블 연결 및 전개
  - 5-8 측면 카메라 설치 (1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) (11)
  - 5-9 후방 카메라 설치 (1) (2) (3) (4) (5) (6)
  - 5-10 AVN ECU 설치 (1) (2)
  - 5-11 센터 프론트 패널트림 (1) (2)
  - 5-12 글로브 박스 조립
  - 5-13 리어 트림 조립 (1) (2)
  - 5-14 차량 배터리 장착
  - 5-15 DIP SW 설정
  - 5-16 카메라 설정 ENTRY
  - 5-17 자동 공차보정 (1) (2)
6. 체크시트

# \* 1. 제품 소개

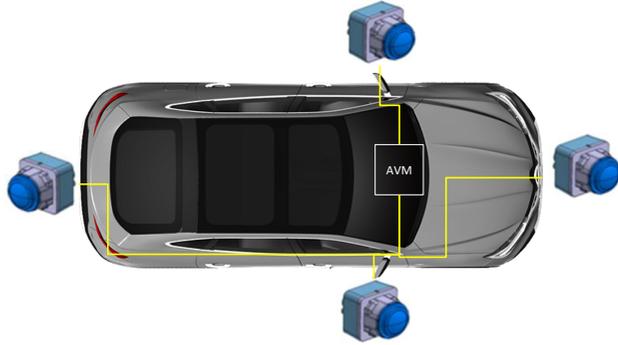
1 전방 카메라	2 후방 카메라	3 좌측 카메라	4 우측 카메라	5 메인 케이블
				
6 Video out 케이블	7 전방 연장 케이블	8 좌측 카메라, 연장 케이블 (각1)	9 후방 카메라, 연장 케이블 (각1)	10 우측 카메라, 연장 케이블 (각1)
				
11 ECU	12 전방 가이드 페이퍼	13 Sponge Tape A (40x90mm) 7EA	14 Sponge Tape B (80x150mm) 2EA	15 CP 연장 케이블
				
16 Body Side Hole Cap (4)	<del>17 ECU 고정 / BOLT, NUT 각 (4)</del>	18 Front camera 장착/M4.0x19 직결	19 미러 로워커버 (우측)	20 미러 로워커버 (좌측)
	<del></del>			
측방 연장케이블 각 2EA				

## \* 2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명 \*

품번	8201741322	
품명	7" OEM CP	9.3" OEM CP
연동 모니터		

RENAULT Reference	Name	Qt'y
8201741704	RSM CH-S2101 L/L ECU ASS'Y	1
8201734505	MCNEX CAMERA 190°(H), 140°(V) 1280H x 800V	1
8201734506	HZG RIGHT,LEFT CAMERA SIDE CABLE 1300±10mm	2
	HZG REAR CAMERA SIDE CABLE 800±10mm	1
8201741705	2101-MAIN CABLE	1
	2101-CP Extension CABLE	1
8201741706	2101-HSD CABLE-500mm	1
8201741707	HZG FRONT CAMERA CABLE 4100±50mm	1
	HZG REAR ECU SIDE CABLE 6600±100mm	1
	HZG LEFT ECU SIDE CABLE 2800±20mm	1
	<b>2101 ECU RIGHT CABLE 2800±20mm</b>	<b>1</b>

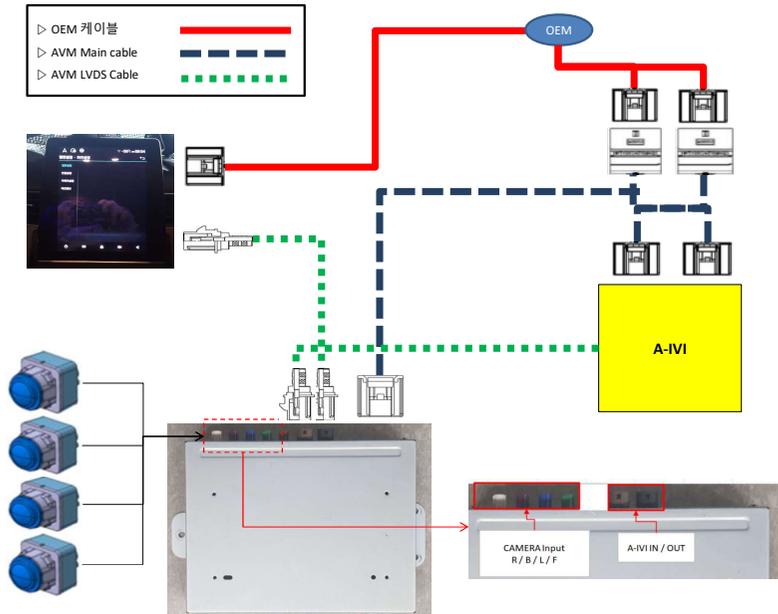
### \* 3. 장착 Layout \*



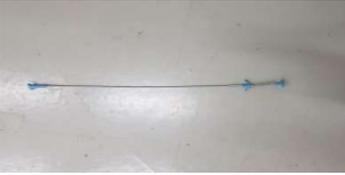
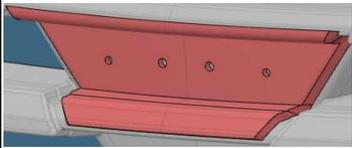
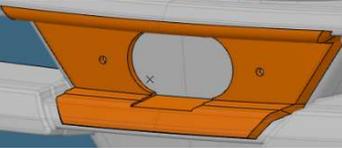
#### 작업 전 필독

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.
3. 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



# 4. 필요 공구 및 소모품

				
1. 리무버	2. 손전등	3. 케이블 타이	4. 비트소켓 (10mm)	5. 절연 테이프
				
6.홀커터 (25mm)	7. 니퍼	8. 드라이버 (미세일자)	9. 드라이버 (십자)	10. 별각 드라이버 (T20, T30)
				
11. 롱로우즈	12. 스트레치(보호) 필름	13. 전동 드릴	14. 배선 전개용 철선	15. 전동 드릴 비트 3, 5mm
				
16. 프레시블 집게	17. 커터칼	18. 에어그라인더	19. 펀칭기	20. 고무 커버
				
21. 헤라	22. 전방 카메라 지그 ㉠	23. 전방 카메라 지그 ㉡	24. 플렉시블	25. 토크 렌치

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-1 보호커버 장착
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	발판 보호 커버, 시트 보호커버, 커버, 핸들 보호 커 버, 대쉬보드 보호 커버, 후방 보호 커버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	<p>작업중 2차 불량 방지를 위해 작업 부위에 보호 커버를 설치한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 핸들, 보조석 시트, Inst' Panel, 트렁크, Floor, 킥킹, 뒷좌석 시트</li> <li>- 그릴 보호 비닐 커버를 부착한다.</li> </ul> <p>※장착 위치에 따라 해당 보호커버를 설치</p>	A B C	보호 커버 장착	2차 오염 및 기즈 방지	     
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
보호 커버 장착 시 2차 오염이 생기지 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-2 배터리 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	고무 커버, 10 mm 소켓

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭		
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희		
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준		
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	주차 브레이크를 작동 후 HOOD를 열고 앞 좌석 시트를 최대한 뒤로 밀고 기어 레버를 N으로 변경 후 시동을 끈다	B	HOOD 오픈	
2	차량 배터리 (-)너트 탈거한 뒤 - 단자 케이블을 분리한다. (10mm소켓)	B	배터리 탈거	너트 분실에 주의한다.
3	배터리 (-)케이블이 접촉되지 않도록 절연체(고무 커버) 위에 케이블을 거치하여 안전 사고에 유의한다.	B	(-) 케이블 단자 거치	

도해 또는 기타 규칙

1



2



3

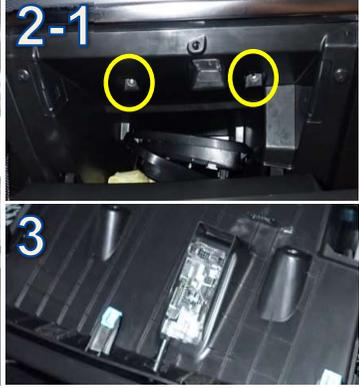


금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
감전의 위험이 있으므로 장갑을 꼭 착용한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-3 글로브 박스 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	리무버, 드라이버, 플렉시블, 별 T20

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	RH / FR 웨더 스트립을 부분 탈거 후 리무버를 이용하여 인스트루먼트 사이드 패널 블랭킹 커버를 탈거한다.	B	블랭킹 커버 탈거	꺾임 및 찢어짐에 유의한다.	
2	글로브 박스 커버를 열고 상단 고정 볼트(2 point), 우측 고정 볼트(2 point)를 탈거한다. (볼트 T20)	B	글로브 박스 탈거-1	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.	
3	글로브 박스를 뒤편으로 살짝 당겨 부분 탈거하고 고정된 실내등 커넥터를 분리 후 글로브 박스를 완전히 분리한다.	B	글로브 박스 탈거-2	당김으로 인한 컨넥트 파손에 주의한다.	
4	RH / FR 웨더 스트립을 부분 탈거한다.	B	웨더 스트립 탈거	꺾임 및 찢어짐에 주의한다.	
5	사이드 피니셔 고정핀을 반 시계방향으로 돌려 탈거 후 사이드 피니셔(A)를 탈거한다. - 탈거한 사이드 피니셔의 클립 상태를 확인한다. (3 point)	B	사이드 피니셔 탈거	클립 파손여부 확인.	
6	프론트 이너 킥킹 플레이트(B)를 위로 들어 올려 탈거하고 클립을 벌려 이너 킥킹 플레이트를 완전히 탈거한다.	B	이너 킥킹 플레이트 탈거		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재 탈거 시 주변에 기즈 및 오염이 생기지 않도록 주의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			
					

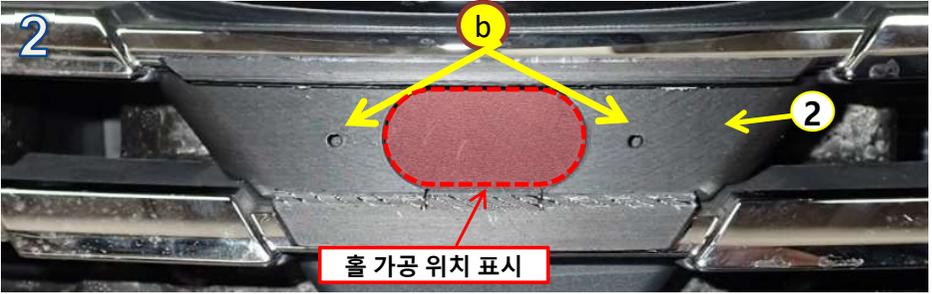
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-4 전방카메라 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	전방 카메라 지그
사용 공구	전방 가이드 지그 ㉓, ㉔, 홀쏘 (25mm), 펀칭기 드릴비트 3mm

## XM3 AVM FOS

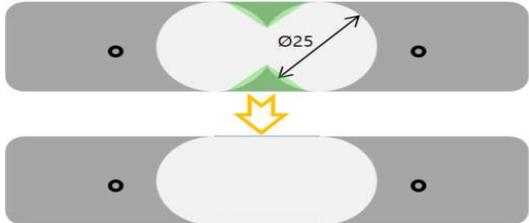
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	전방 가이드 지그 ㉓를 그릴에 장착 후 홀(4 point)을 펀칭한다. 가이드 지그 ㉓를 제거 후 홀쏘(25mm)를 사용하여 ㉓ 홀(2 point)을 가공한다.	B	가공 홀 펀칭	지그의 장착이 완전한지 확인
2	전방 가이드 지그 ㉔를 그릴에 장착 후 홀 가공 위치를 표시한다. 가이드 지그 ㉔를 제거 후 에어그라인더를 이용하여 표시된 위치를 에어그라인더로 홀을 정리한다. ㉔홀을 가공한다. (3mm)	B	전방 홀 가공	지그의 장착이 완전한지 확인 홀 가공 후 잔유물을 정리한다.
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
전면 그릴의 기즈에 유의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

도해 또는 기타 규칙

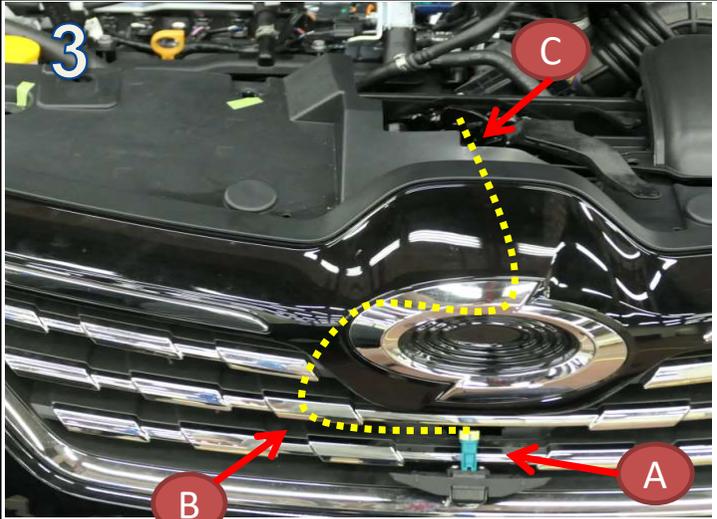
에어 그라인더로 가공

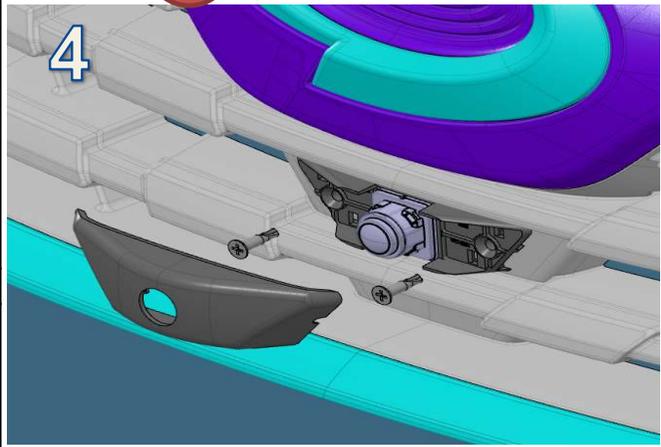


차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-4 전방카메라 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	전방카메라, 지그, 전방 연장 케이블
사용 공구	십자 드라이버, 드릴 비트 3mm, 홀커터 25mm

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
3	A. 연장 케이블을 가공된 홀로 통과 시킨다. B. 위치로 케이블 끝단을 빼낸 후 그릴 안쪽 홀에 케이블을 전개한다. C. 위치로 케이블을 전개한다. ( A > B > C 순으로 전개한다. )	B	연장 케이블 전개	커넥터(터미널)가 손상 되지 않도록 주의한다 ※ 손상 시 하우징 체결 불량	
4	연장 케이블을 전방 카메라에 체결 후 사진과 같이 조립한다. - 스크류 (2), cover - 전방 카메라 커버 조립	B	전방 카메라 장착	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 기초 홀 위치와 일치시킨 후 고정	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
전면 그림의 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 - L1L AG	
작업명 (공정명)	5-5 전방카메라 배선전개 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	케이블 전개용 철선, 케이블 타이, 니퍼

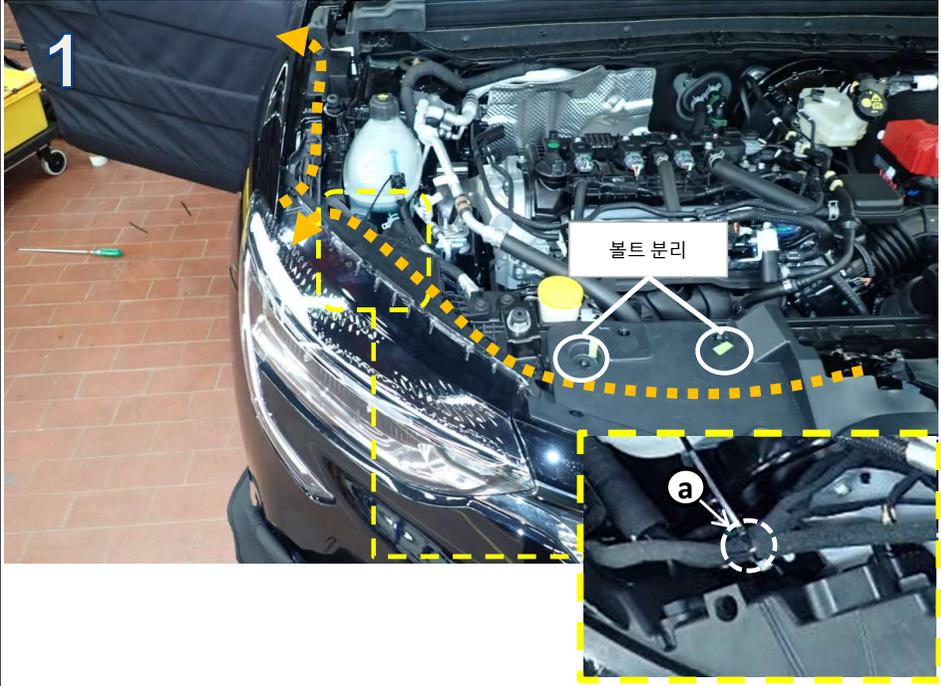
## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	<p>전방 연장 케이블을 전개한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- RH측 그릴 커버의 고정 볼트 2 point를 분리한다</li> <li>- 전방 연장 케이블을 케이블 타이를 사용하여 1 point 고정 (㉔)</li> <li>- 케이블 전개 후 분리된 고정 볼트 2 point를 체결</li> </ul>	B	연장 케이블 전개1	<p><b>무리한 힘으로 잡아 당기지 않는다.</b></p> <p><b>케이블이 노출되지 않도록 매립한다.</b></p>
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
내장재 탈거 시 주변에 기즈 및 오염이 생기지 않도록 주의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

도해 또는 기타 규칙

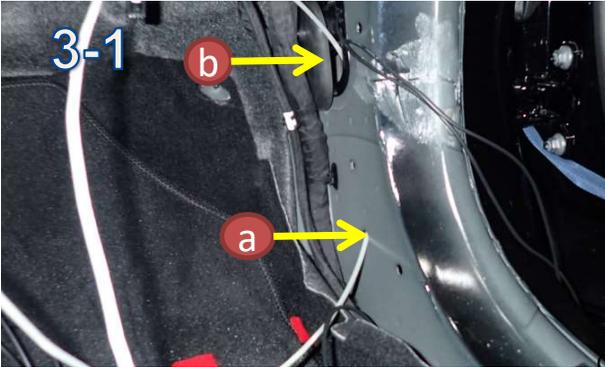
1



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-5. 전방 카메라 배선전개(2)
안전보호구	장갑
사용 부품	측방 연장 케이블 / 바디 사이드 홀캡, Sponge tape A
사용 공구	커터칼, 철선, 롱노우즈

# XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
2	전방 연장 케이블을 전개한다. - 도어 힌지 후면으로 전개한다. - 바디캡을 제거 한다.	B	전방 케이블 전개 1		
3	차량 바디로 내부로 케이블을 인입한다. - ㉔ > ㉕ > ㉖ - Body side hole cap을 통과한다. ※ ㉔지점 배선 전개 시 L자형으로 배선을 전개한다  ◆ RH, LH 동일하게 작업한다.	B	전방 케이블 전개 2	<p>통과 방향에 유의한다 CAP의 접촉면이 벽면을 향한다. CAP의 이형지는 추후 제거한다. 차량 내부로 누수가 되지 않도록 배선 전개시 L자형으로 배선을 전개한다.</p>	
	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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-6 센터 프론트 패널트림 탈거 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	리무버, 전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일		20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	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 탈거	<b>클립 분실에 주의한다.</b>		
2	양손을 이용하여 샤프트 커버를 상측으로 당겨 로킹을 분리하고, 하단에 연결되어 있는 커넥터를 분리한다.	A	샤프트 커버 탈거 커넥터 분리	<b>스크래치에 주의한다. 당김으로 인한 커넥터 파손에 주의한다.</b>		
3	센터 콘솔 패널에 고정된 볼트(3 point)를 탈거한다. (볼트 T20 : 3 point) 기어를 "D" 로 변경하여 작업공간을 확보한다.	A	센터 콘솔 볼트 탈거	<b>볼트 탈거 시 볼트가 내부로 떨어지지 않도록 유의한다.</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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-6 센터 프론트 패널트림 탈거 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
1	센터 콘솔 패널을 살짝 당겨서 (1)와이어리스차저 (1 point) 커넥터를 분리 후 (2)시가잭(1 point) (3)MCH(2 point) 커넥터를 분리 후 탈거한다.	A	센터 콘솔 패널 탈거	센터 콘솔 스크레치에 주의한다.		
2	공조 컨트롤 스위치 패널에 고정 볼트를 탈거하고, 공조 컨트롤 스위치 패널을 손으로 살짝 당겨서 커넥터(2 point) 분리 후 탈거한다. ( 볼트 T20 : 2 point / 공조 커넥터 : 2 point)	A	공조 컨트롤 탈거	볼트 탈거 시 볼트가 내부로 떨어지지 않도록 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.				

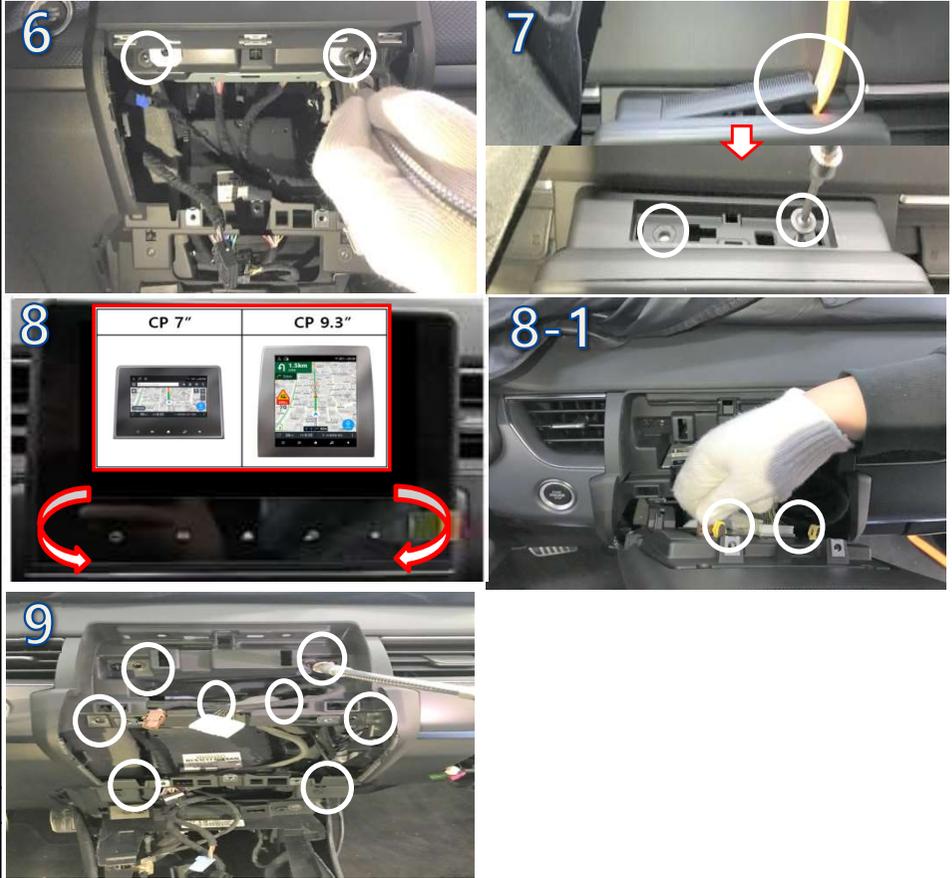
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-6 센터 프론트 패널트림 탈거 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	리무버, 전동 드라이버

# XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭		
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희		
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준		
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
6	센터 오디오 패널 하단부 볼트(2 point) 탈거한다. ( 볼트T20 : 2 point )	A B	오디오 콘솔 볼트 탈거	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.
7	리무버를 사용하여 상단 센터 프론트 패널 커버를 분리 후 센터 프론트 패널 상단부 볼트(2 point) 탈거 한다. ( 볼트 : 2 point )	A	볼트 탈거	커버 분리 시 파손 주의한다.
8	센터 프론트 패널을 손으로 당겨서 분리 후 연결된 커넥터(2 point)를 분리 후 탈거한다. <b>※옵션 사양에 따라 CP 7" / 9.3" 인치 변경 될 수 있으며, 탈/부착 방법은 동일함.</b>	A	센터 프론트 패널 탈거	센터페시아 주위에 스크래치에 주의한다.
9	센터페시아 커버에 고정된 볼트(8 point)를 탈거 후 센터페시아 커버를 탈거한다. ( 볼트T20 : 8 point )	A B	센터페시아 커버 탈거	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.

도해 또는 기타 규칙



금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
1. 내장재 및 탈거품의 파손 및 기즈에 유의한다. 2. 볼트가 내부로 떨어지지 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-7 메인케이블 연결 및 전개
안전보호구	장갑
사용 부품	메인케이블, Bridge 케이블
사용 공구	리무버, 전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

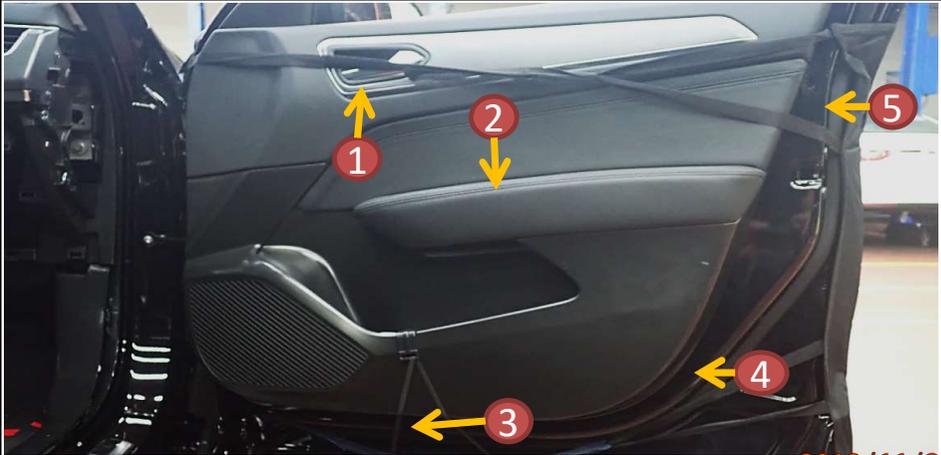
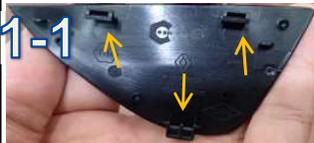
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우중섭	우중섭	우중섭	우중섭	우중섭	우중섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	AIVI Audio를 고정하고 있는 볼트(2 point) 탈거 후 AIVI Audio를 살짝 분리하여 커넥터만 빠질 수 있도록 작업공간을 확보한다. (볼트T20 : 2 point)	B	AIVI Audio 일부분 분리	<b>볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.</b>	
2	배선 체결 방식에 따라 배선을 체결한다. 메인 케이블 연결 후 이음 방지를 위해 스폰지로 커넥터를 감싸고, 메인케이블을 글로브박스 프레임 사이로 케이블 정리 후 센터 판넬쪽으로 배선을 전개한다.	B	메인 Bridge 케이블 연결	<b>배선 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.</b> <b>메인 Bridge 케이블 정리 시 에어컨 액츄레이터에 간섭이 발생되지 않도록 주의한다.</b>	
3	AIVI Audio를 고정하고, 볼트(2point)를 체결한다. ( 볼트t20 : 2 point )	B	AIVI Audio 조립	<b>볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.</b>	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법		
1. 메인/Bridge 케이블 정리 시 에어컨 액츄레이터에 간섭이 발생되지 않도록 주의한다. 2. 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	(-)드라이버, 리무버, T20/30

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성일자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	도어 내부 오프닝 컨트롤의 블랭킹 커버를 탈거 후 고정 볼트(1 point)를 탈거한다.	A B	고정 볼트 탈거	블랭킹 커버의 고정핀 (3 point) 파손에 주의	
2	도어 풀 핸들 블랭킹 커버를 탈거 후 고정 볼트 (1 point)를 탈거한다.	A B	고정 볼트 탈거	내장재 손상에 주의	
3	도어 트림 고정 스크류를 탈거한다.	A B	고정 스크류 탈거	탈거 시 CAP 손상에 주의	
4	헤라를 이용, 하단부터 도어 트림을 탈거한다. ※커넥터 및 락킹 클립이 체결되어 있으므로 무리하게 힘을 가하지 않는다.	A B	도어 트림 탈거	고정 클립 파손에 주의한다.	
5	(-)드라이버를 이용하여 락킹 클립을 해제하고 실내 램프, 내부 오프닝 컨트롤을 분리 후 도어로부터 도어 트림을 완전히 분리한다.	A B	도어 트림 탈거	커넥터 및 클립 파손에 주의한다.	
6	락킹 클립을 원위치한다.  ※ RH, LH 동일하게 작업한다.	A B	락킹 클립 원위치	락킹을 원위치 하지 않을 시 파손에 우려가 있어 주의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법		  
스크류 분실에 주의한다. 파손된 클립은 신품으로 교체한다. 도어 트림 피니셔 조립 시 클립이 제위치에 있는지 반드시 확인하고 장착한다.			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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	(-)드라이버, 리무버, 플렉시블, 전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

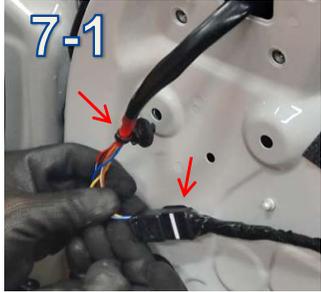
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙		
1	LH / FR 웨더 스트립을 부분 탈거한다.	A	웨더 스트립 부분 탈거	웨더 스트립 탈거 시 꺾임 구겨짐등에 유의하여 작업한다.			
2	운전석 사이드 패널 블랭킹 커버를 리무버로 탈거한다.	A	블랭킹 커버 탈거				
3	사진에 표시된 볼트(2 point)를 탈거한다.	A	볼트 탈거		파손 및 분실에 주의한다.		
4	핸들 아래 커버를 탈거한다.	A	커버 탈거				
5	후드 개폐 레버를 조수석측으로 당겨 분리한다. ㉠ 드라이버를 이용하여 후드 개폐 레버를 분리한다. ㉡ 사이드 피니셔 고정핀 반시계 방향으로 돌려 탈거한다.	A	LH 레버 탈거				
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법					
탈거품의 기즈 및 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	리무버, 10mm 비트 소켓, +/- 드라이버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	이사	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	차장	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	실장	이병회	이병회	이병회	이병회	이병회	이병회	
	작성자	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
MnP	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
6	사이드 미러 내측 커버를 탈거한다.	A B	사이드 미러 트림 탈거	고정클립의 이탈 및 파손에 주의한다.	
7	미러 고정 볼트(3 point)를 탈거 후 사이드 미러 커넥터 및 고정 클립을 탈거하고 사이드 미러를 도어에서 분리한다.	A B	사이드 미러 분리		
8	리무버를 이용, 사이드 미러 글라스를 분리 후 열선 커넥터 및 BSW 센서(옵션)를 탈거한다. ※ 열선 커넥터 보호를 위해 무리한 힘을 가하지 않는다.	A	미러 글라스 분리	미러의 2차 오염 기증에 주의한다.	
9	미러 (사이드 리퍼터 고정) 스크류 (3 point)를 탈거 후 고정 핀(2 point)을 리무버나 드라이버를 이용하여 락을 해제한다.	A	스크류 제거	스크류 분실에 주의한다.	
10	사이드 미러 캡을 위로 당기면서 본체로부터 분리 후 고정 키 상태를 확인한다. ※탈거한 캡은 재 사용하므로 취급에 주의한다.  ※ RH, LH 동일하게 작업한다.	A	미러 캡 분리	기증 및 고정 클립 파손에 주의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
미러 캡 탈거 시 낙하에 주의한다. 파손된 클립은 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 - L/L AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	니퍼

## XM3 AVM FOS

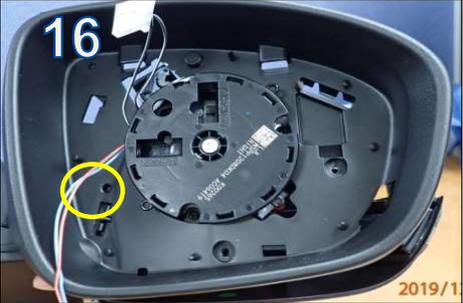
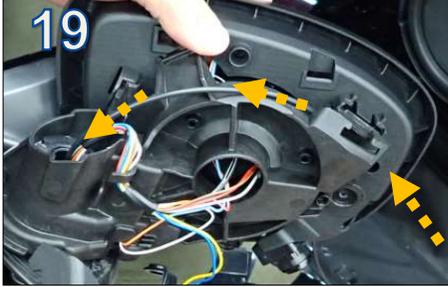
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
11	미러 스펀지를 제거한다. - Mirror sponge ㉔ - Mirror sponge ㉕	A	사이드 미러 스펀지 제거		 	
12	미러를 반대 방향으로 꺾어준다.	A	사이드 미러 탈거			
13	니퍼를 이용하여 미러 로워커버를 부분 커팅한다. (2 point) > 사진 13 표시 참조	A	사이드 미러 커팅	로워 커버를 제외한 part 손상을 주의한다. AVM 가니쉬로 교체되는 Part		
14	로워커버를 당겨 사이드 미러에서 분리한다. 사이드 리피터를 분리한다.	A	사이드 리피터 분리			
※ RH, LH 동일하게 작업한다.						
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
사이드 미러 작업 시 작업대에서 진행하여 낙하로 인한 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (5)
안전보호구	장갑
사용 부품	AVM 카메라 베젤, AVM 로워 커버, 카메라 케이블 (L,R)
사용 공구	드라이버, 리무버,

## XM3 AVM FOS

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

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
15	사이드 미러 베젤(Genuine parts) 후크 분리 (2 point)	A	사이드 미러 탈거 1	무리한 힘을 가해 클립이 파손되지 않도록 한다	
16	사이드 미러 베젤 (Genuine parts) 후크 분리 (1 point) 사이드 미러 모터와 베젤을 돌려가며 분리한다.	A	사이드 미러 탈거 2		
17	분리된 사진을 참고한다.	A	사이드 미러 탈거 3		
18	AVM 사이드 카메라 베젤을 사이드 미러에 장착한다. 카메라 케이블을 카메라와 연결한다. 카메라 케이블의 방향을 확인한다 (사진 참고) AVM 로워 커버를 조립한다.	A	사이드 카메라 장착1	카메라 케이블의 방향을 확인한다. 커넥터 체결 시 "딸깍"음이 날때까지 체결한다	     
19	카메라 케이블을 베젤 클립 아래로 전개한다.	A	사이드 카메라 장착2	케이블에 무리한 힘으로 당기지 않는다.	
20	카메라 케이블을 순정 배선과 같은 경로로 전개한다.	A	사이드 카메라 장착3		
21	미러 스펀지 패드를 결합한다. 카메라 및 사이드 미러 케이블을 스펀지 중앙으로 전개한다.	A	사이드 카메라 장착4		

※ RH, LH 동일하게 작업한다.

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)

이상처리방법

사이드 미러 작업 시 작업대에서 진행하여 낙하로 인한 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 - L1L AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (5)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭		
	차장	이병회	이병회	이병회	이병회	이병회		
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준		
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
22	사이드 미러 캡을 조립한다.	A	미러 캡 조립	장착 후 사이드 미러를 흔들어 잔유물이 있는지 캡이 완전히 조립되었는지 확인한다.	  
23	사이드 미러의 열선 커넥터를 체결한다. ※ 체결 전 커넥터 Pin 변형 여부를 확인한다.	A	열선 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
24	미러를 장착한다.  ※ RH, LH 동일하게 작업한다.	A	미러 장착	미러 파손에 주의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
사이드 미러 작업 시 작업대에서 진행하여 낙하로 인한 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 - L1L AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (6)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	리무버, 철선

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭		
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희		
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준		
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
22	도어 캡을 제거한다. (Genuine parts) (a)	A B	도어 캡 제거			
23	측면 카메라 케이블을 전개한다. - 도어 내부로 인입하여 사진 22에서 제거된 캡 위치(a)로 전개한다.	A B	케이블 전개 1	무리하게 당겨 케이블이 단선되지 않도록 유의한다		
24	주변 물기 제거한 다음 카메라 케이블이 body side hole cap을 통과 후 이형지 제거 후 부착한다.	A B	케이블 전개 2	오염이나 물기가 있을 시 밀착이 되지 않는다.		
25	사이드 미러를 재조립한다. - 고정 볼트 3개소 체결	A B	사이드 미러 재조립	사이드 미러 장착 시 케이블이 늘어져 차체와 눌림이 없도록 주의한다.		
26	측면 카메라 케이블을 도어 하네스에 케이블 타이로 사용하여 고정시킨다.  ※ RH, LH 동일하게 작업한다.	A B	카메라 케이블 고정	하네스 노출을 최소화 한다.		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 않도록 주의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.				

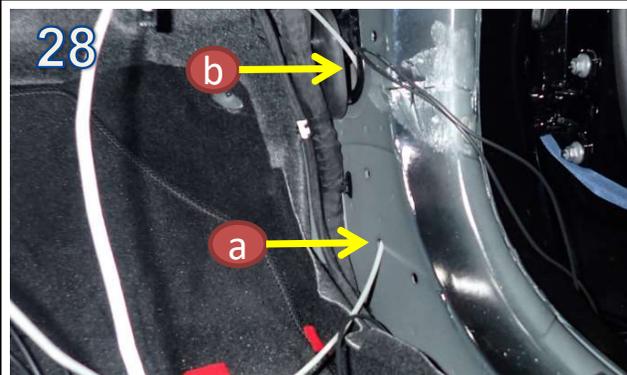
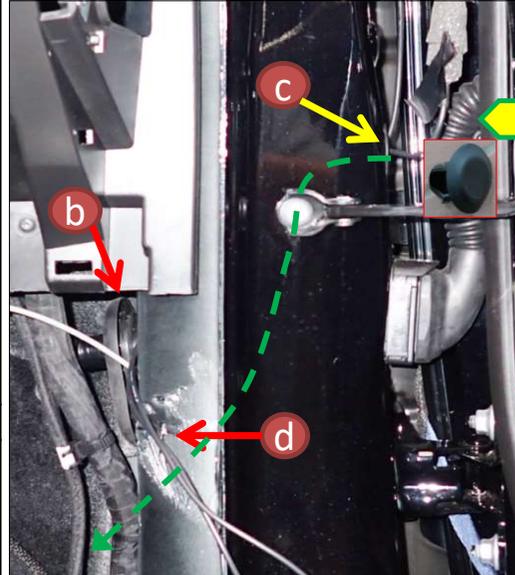
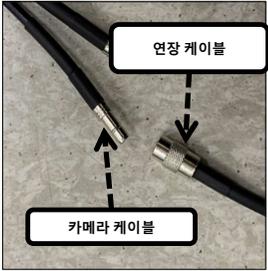
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (7)
안전보호구	장갑
사용 부품	측방 연장 케이블 / 바디 사이드 홀캡, Sponge tape A
사용 공구	커터칼, 철선, 롱노우즈

# XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근		

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
28	<p>좌측 사이드 카메라 연장 케이블을 전개한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Body side hole cap 에 케이블을 통과한다.</li> <li>- 도어 케이블 그로멧을 탈거한다. ㉞</li> <li>- ㉞ 바디 캡 탈거</li> <li>- ㉞ &gt; ㉞ &gt; ㉞ 전개</li> <li>- 우측방 연장 케이블과 카메라 커넥터를 체결한다.</li> <li>- 연장 케이블을 ㉞ 위치까지 (차량 내부) 당겨 커넥팅 부위를 Sponge tape로 감싸준다.</li> <li>- ㉞ Sponge tape A로 트림에 걸림이 없도록 케이블을 벽면에 붙여 고정한다.</li> <li>- 전방 케이블, 측방 연장 케이블이 통과한 Body side hole cap의 이형지를 제거하여 접착한다.</li> <li>- 바디캡을 장착한다.</li> <li>※ 재 조립시 그로멧이 차체에 밀착 되게끔 조립한다.</li> <li>※ ㉞지점 배선 전개 시 L자형으로 배선을 전개한다.</li> <li>◆ RH, LH 동일하게 작업한다.</li> </ul>	A B	좌측 사이드 카메라 연장 케이블 전개	<p>케이블 전개 시 케이블에 손상이 되지 않도록 유의한다.</p> <p>커넥터 연결 시 "딸깍" 음이 날때까지 체결한다</p> <p>그로멧의 조립 상태 확인 (그로멧 조립 불량시 주행 중 소음발생)</p> <p>차량 내부로 누수가 되지 않도록 배선 전개시 L자형으로 배선을 전개한다.</p>
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 않도록 주의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

도해 또는 기타 규칙

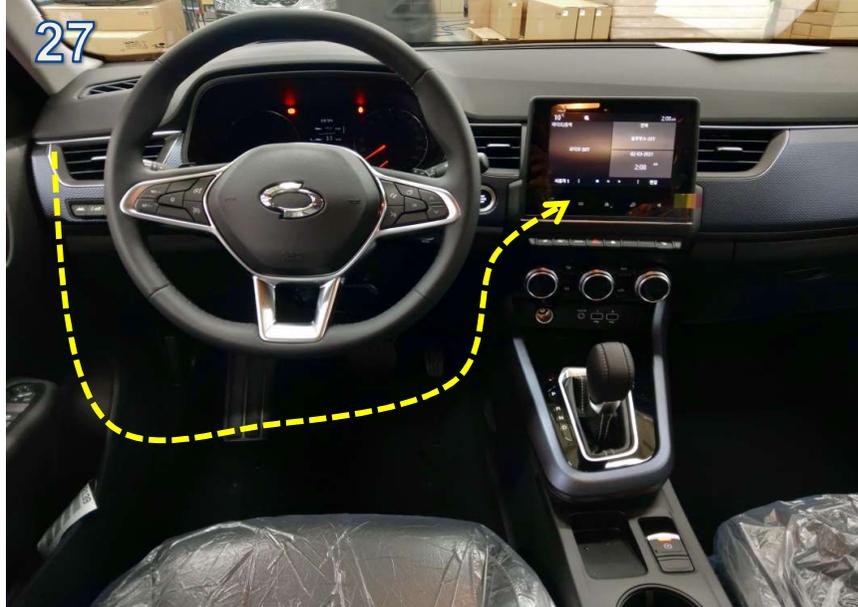
우측방 연장케이블 케이블 타이




차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LJL AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (8)
안전보호구	장갑
사용 부품	좌측 연장 케이블, 바디 사이드 홀캡
사용 공구	커터칼, 철선, 롱노우즈

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병회	이병회	이병회	이병회	이병회	이병회	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
27	좌측 연장 케이블은 미러에서 센터 페시아를 지나 글로브 박스까지 전개 된다. - 탈거된 매트 하단으로 연장 케이블을 전개	A	연장 케이블 전개	배선의 이탈 및 노출에 주의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (9)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
29	사이드 미러 내측 커버를 조립한다.	A B	사이드 내측 커버 조립	
30	도어 락킹 클립이 눌러져 있는지 확인한다.	A B	도어 락킹 클립 확인	눌러져 있지 않을 시 조립 작업 시 불량 발생
31	도어 캐치 및 도어 트림 피니셔를 재조립한다. - A 도어 캐치 장착, 스크류 1개 소 체결 후 CAP 조립 - B 스크류 1개 소 체결 - C 스크류 1개 소 체결 후 CAP 조립	A B	도어 트림 조립	조립 후, 내장재의 기즈 및 단차 유무를 확인한다
※ RH, LH 동일하게 작업한다.				
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 않도록 주의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

도해 또는 기타 규칙



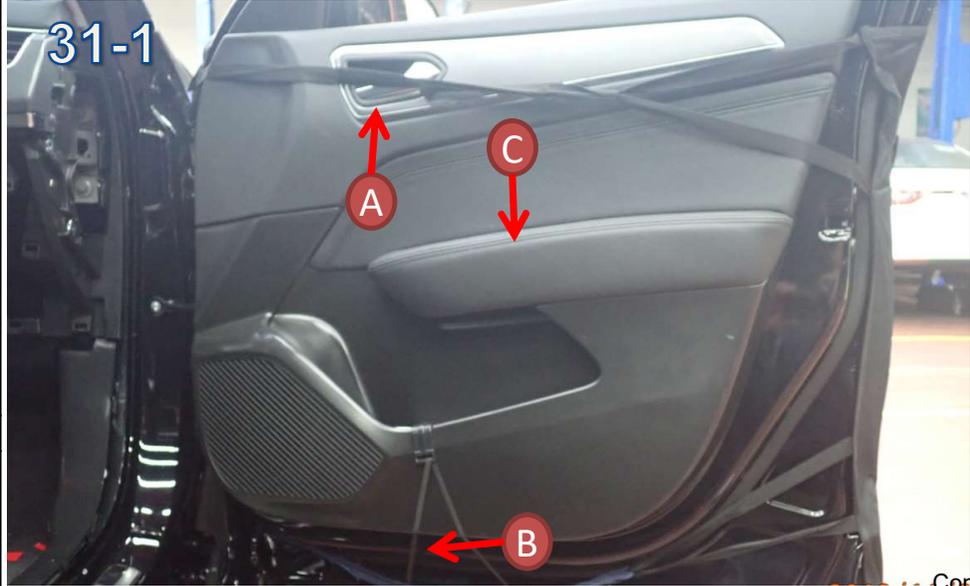
29



30



31

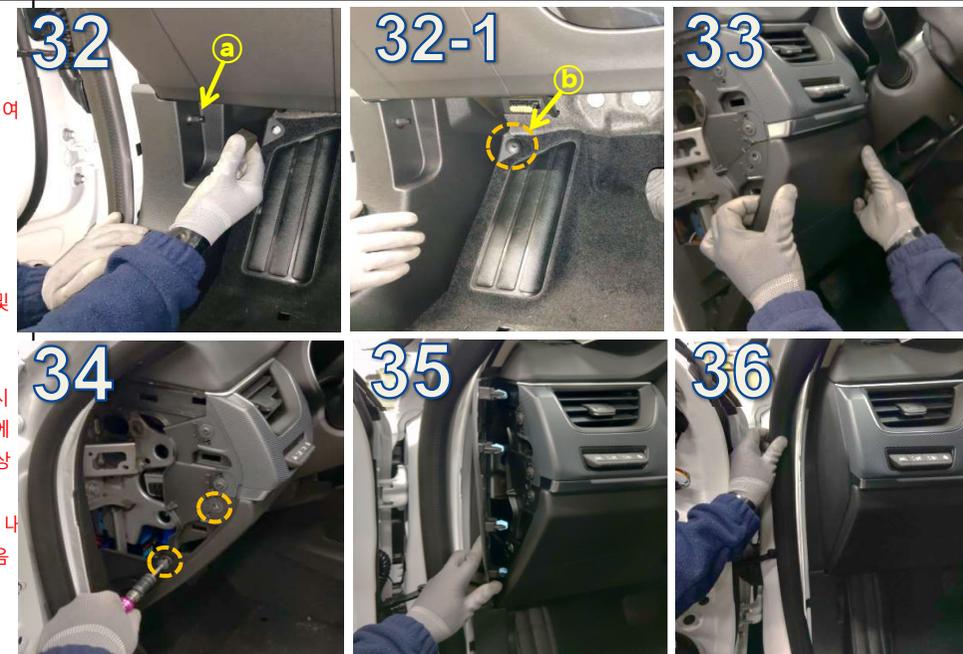


31-1

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - L/L AG	
작업명 (공정명)	5-8 측면 카메라 설치 (10)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

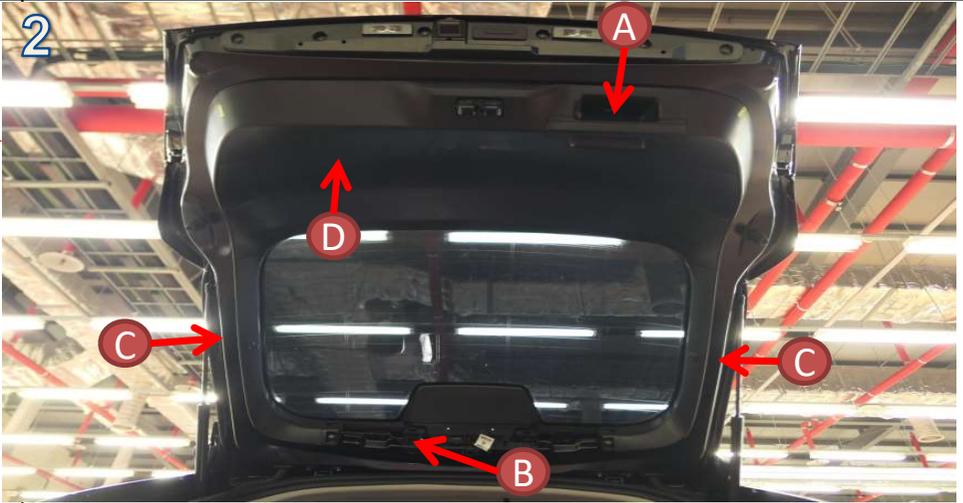
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
32	㉠ 후드 개폐 레버를 조립한다. ㉡ 고정핀 시계 방향으로 돌려 조립 한다.	A	후드 개폐 레버 조립		
33	핸들 아래 커버를 조립한다.	A	커버 조립	기즈 및 파손에 주의하여 작업한다	
34	운전석 대시보드 사이드 볼트(2 point) 체결한다.	A	볼트 체결		
35	운전석 대시보드 사이드 커버를 조립한다.	A	사이드 커버 조립	사이드 커버의 기즈 및 파손에 주의한다.	
36	운전석 부분 탈거한 웨더 스트립을 조립한다.	A	웨더 스트립 조립	웨더 스트립 재조립 시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고, 조립 후 이상 유무를 확인한다. 조립이 미흡할 시 차량 나뭇물이 유입될 수 있음	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-9 후방 카메라 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버

# XM3 AVM FOS

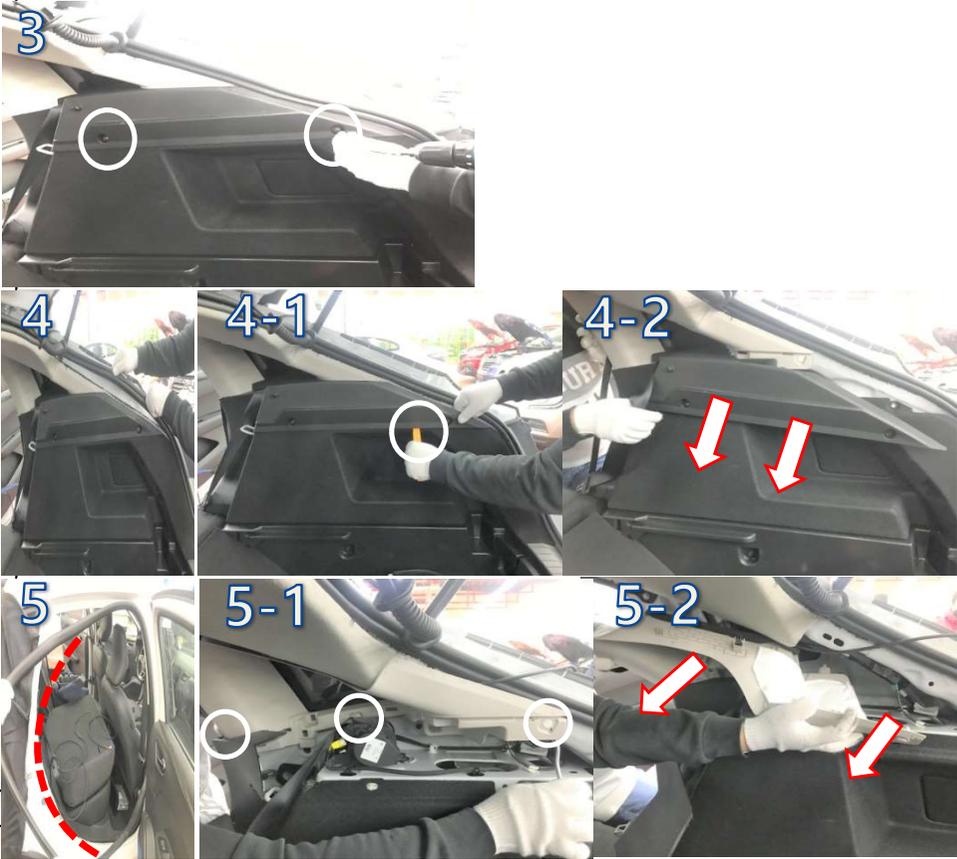
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	트렁크 선반을 탈거한다.	C	트렁크 선반 탈거		
2	백도어 트림을 탈거한다. - A. 스크류 (1) - B. 백도어 어퍼 피니셔 (1) - C. 백도어 사이드 피니셔 (2) - D. 백도어 리어 피니셔 (2) (A > B > C > D 순서대로 진행한다.)	C	백도어 트림 탈거	클립 파손에 주의한다. 스크류 분실에 주의한다	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 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 - L/L AG	
작업명 (공정명)	5-9 후방 카메라 설치 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

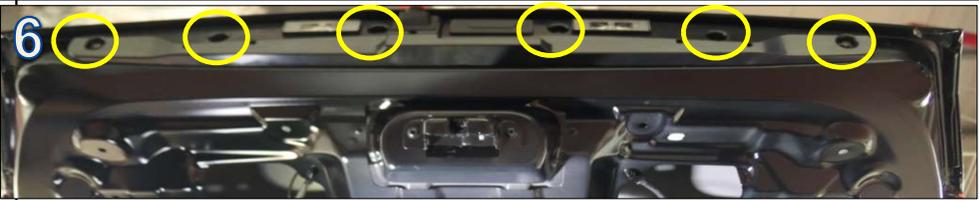
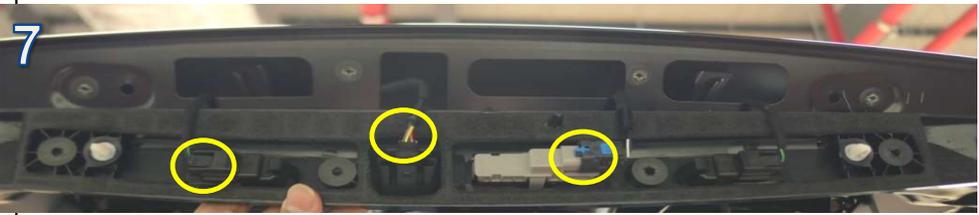
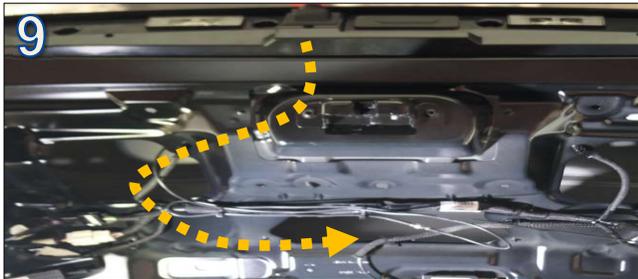
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
작성일자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근		

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
3	리어 RH 하단 커버에 볼트(2 point)를 탈거한다. (T20 / 2 point)	C	리어 RH 커버 볼트 탈거	커버 및 C필러 부분 스크래치에 주의한다.	
4	트렁크 RH쪽 웨더 스트립 일부분만 분리하고, 작업공간을 확보 후 리어 RH 하단 커버를 리무버를 이용하여 탈거한다.	C	리어 RH 커버 탈거	고무패킹 이물질이 차체 및 커버에 오염되지 않도록 주의한다. 실런트 오염에 주의한다.	
5	리어 웨더 스트립 부분 탈거하여 작업공간 확보 후 C필러 커버 고정핀(3 point)를 살짝 탈거 후 양손을 이용하여 C필러 커버를 탈거한다.	C	C필러 탈거	고정핀 파손 및 스크래치 에 주의한다. 실런트 오염에 주의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-9 후방 카메라 설치 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	후방 카메라, 카메라 케이블, 연장케이블, Sponge tape A
사용 공구	리무버, 철선

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
6	후방 카메라 트림을 탈거한다. - 스크류 ( 6 point ) 분리	C	후방 카메라 트림 탈거		
7	백도어 카메라 트림 커넥터를 제거한다. (3 point) - 번호판 등 - 순정 후방 카메라 / 사양에 따라 다름 - 트렁크 개폐 스위치	C	백도어 트림 커넥터 탈거	커넥터의 위치에 유의하여 탈거한다.	
8	기존 카메라를(Genuine parts) 탈거 하고 마감한다. - Sponge tape으로 감싼 후 밀어 넣는다.	C	기존 카메라 분해 및 마감	주행중 소음이 발생하지 않도록 흡음재 처리	
9	AVM 후방 카메라를 장착하고 케이블을 백도어 내부로 전개한다. - AVM 후방 카메라 + 후방 카메라 케이블 체결	C	후방 카메라 장착		
10	백도어 카메라 트림을 조립하고, 스크류를 체결한다. - 스크류 (6 point)	C	백도어 카메라 트림 조립		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-9 후방 카메라 설치 (4)
안전보호구	장갑
사용 부품	절연 테이프
사용 공구	스펀지 테이프, 케이블 전개용 철선, 케이블 타이

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭		
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희		
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준		
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

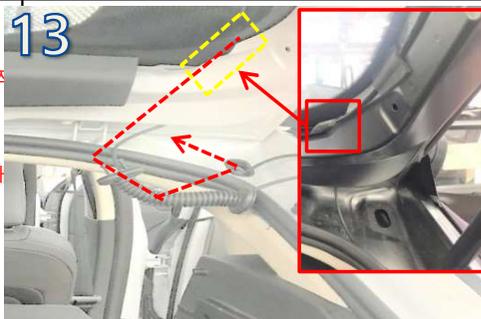
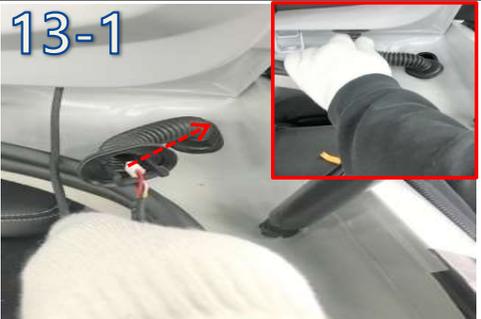
No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
11	후방 연장 케이블을 전개한다. - 절연 테이프를 사용, 프레임에 고정한다. (4 point) - 케이블 타이를 사용, 케이블을 고정한다. (4 point)	C	후방 연장 케이블 전개 1		
12	카메라 케이블과 연장 케이블 커넥터를 결합한다. - 스펀지 tape를 이용하여 결합부를 감싸준다. (이후 케이블의 꺾임에 주의하여 케이블을 정리한다.)	C	후방 연장 케이블 전개 2	커넥터 체결 시 "딸깍" 음이 날때까지 체결한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 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 - L/L AG	
작업명 (공정명)	5-9 후방 카메라 설치 (5)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
13	배선 보호 스펀지를 부착하고, 후방 카메라 케이블 배선을 고무 주름관 안으로 통과시켜 화살표 방향으로 전개 후 고무 주름관을 차체에 밀착되도록 조립한 뒤, 후방 카메라 케이블 배선을 앞쪽으로 전개한다.	C	배선 전개	<p>고무 주름관 찢어짐 및 내부 손상에 주의한다.</p> <p>고무 주름관 조립 후 살짝 당겨 조립 상태를 확인한다.</p> <p>조립이 미흡할 시 차량내 빗물이 유입될 수 있음.</p>	 
14	후방 카메라 케이블 배선을 차량 하네스와 같이 정리하여 화살표 방향대로 전개한다.	C	배선 정리 및 전개	<p>배선 전개를 차량의 하네스 배선을 따라서 정리하여 고정한다.</p>	 
15	하단 커버 부분 탈거 후 하네스 배선을 따라 배선을 정리하여 글로브 박스부까지 배선을 전개한다. ※ 배선이 외부로 노출되지 않도록 바디 실 트림 내측으로 글로브 박스부까지 배선을 작업	C	배선 정리 및 전개	<p>차량 하네스 배선을 따라서 후방 카메라 케이블 배선을 전개한다.</p>	
16	후방 연장케이블을 보조석 글로브 박스까지 전개한다.	C	후방 연장 케이블 전개		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
<ol style="list-style-type: none"> <li>케이블이 외부로 노출되지 않도록 차체 케이블 자리에 고정하여 글로브 박스 위치까지 케이블을 작업한다.</li> <li>배선 노출에 주의하여 작업한다.</li> <li>안전벨트에 간섭이 없도록 주의 작업한다.</li> </ol>		<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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-9 후방 카메라 설치 (6)
안전보호구	장갑
사용 부품	후방 연장케이블
사용 공구	철선, 리무버, 전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

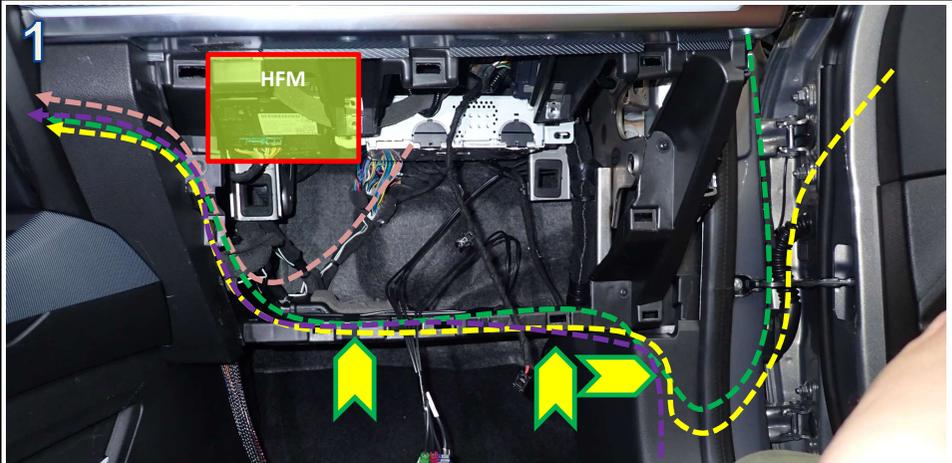
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
17	후방 연장 케이블을 뒷좌석 킥킹 플레이트 틈새로 밀어넣고 케이블 전개용 철선으로 보조석까지 전개한다.전개 후 웨더 스트립을 재조립한다.	C	연장 케이블 전개	<p style="color: red;">웨더 스트립 재조립 시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고, 조립 후 이상 유무를 확인한다.</p> <p style="color: red;">조립이 미흡할 시 차량 내 빗물이 유입될 수 있음</p>		
18	보조석 하단 웨더스트립을 부분 탈거하고, 후방 연장 케이블을 보조석 킥킹 플레이트 틈새로 밀어넣고 글로브 박스까지 전개한다. 전개 후 웨더 스트립을 재조립한다.	C	연장 케이블 전개	<p style="color: red;">웨더 스트립 재조립 시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고, 조립 후 이상 유무를 확인한다.</p> <p style="color: red;">조립이 미흡할 시 차량 내 빗물이 유입될 수 있음</p>		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-10 AVM ECU 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

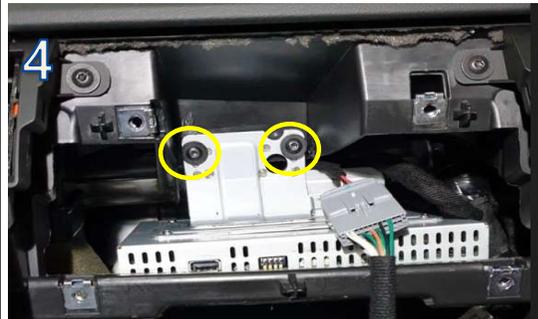
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙										
1	각 연장 케이블 전개 시 사진상 레이아웃과 방향을 참고한다. AVM 고정은 모든 케이블 장착 후 진행한다.	B	케이블 전개	좌 상단 HFM과 케이블을 최대한 이격한다. 글로브 박스 체결 클립 위치를 확인하고 간섭을 확인한다.	 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td><span style="color: purple;">---</span></td> <td>후방 연장 케이블</td> </tr> <tr> <td><span style="color: green;">---</span></td> <td>전방 연장 케이블</td> </tr> <tr> <td><span style="color: yellow;">---</span></td> <td>조수석 연장 케이블</td> </tr> <tr> <td><span style="color: blue;">---</span></td> <td>운전석 연장 케이블</td> </tr> <tr> <td><span style="color: red;">---</span></td> <td>메인 케이블</td> </tr> </table>	<span style="color: purple;">---</span>	후방 연장 케이블	<span style="color: green;">---</span>	전방 연장 케이블	<span style="color: yellow;">---</span>	조수석 연장 케이블	<span style="color: blue;">---</span>	운전석 연장 케이블	<span style="color: red;">---</span>	메인 케이블
<span style="color: purple;">---</span>	후방 연장 케이블														
<span style="color: green;">---</span>	전방 연장 케이블														
<span style="color: yellow;">---</span>	조수석 연장 케이블														
<span style="color: blue;">---</span>	운전석 연장 케이블														
<span style="color: red;">---</span>	메인 케이블														
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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-10 AVM ECU 설치 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	CP 연장 케이블, 메인 케이블
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

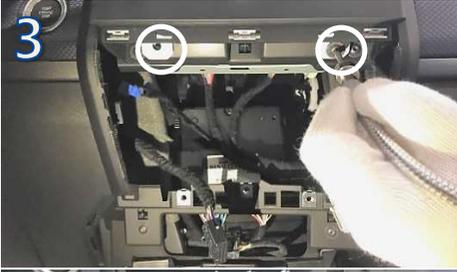
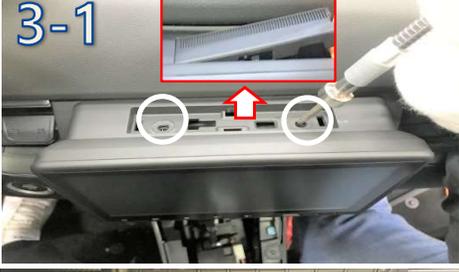
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
2	CP 후면에서 다음과 같이 커넥터를 연결한다. 1. 메인 케이블 2. Video out (CP와 연결) 3. Video in (CP와 연결되었던 OEM 케이블 연결) 4. 5. 6. 7 카메라 (전, 좌, 후, 우) 연장 케이블 연결	A	커넥터 연결	"딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 당김에 유의한다.	
3	CP 연장 케이블을 OEM 배선과 연결한다.	A	케이블 연결	"딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
4	AVM ECU를 장착한다. (볼트 2point)	A	AVM 장착	케이블이 꺾이지 않도록 유의한다.	
5	센터페시아 커버를 장착한다. CP 커넥터 중 영상 케이블은 좌측, CP 연장 케이블은 우측으로 전개 후 장착한다.	A	커버 장착	커버 장착 시 커넥터, 케이블등의 눌림이 없도록 유의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
케이블의 당김, 꺾임에 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-11 센터 프론트 패널트림 조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	이사	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	센터페시아 커버를 조립 후 볼트(6point)를 체결한다. ( 볼트t20 : 6point )	A B	센터페시아 조립	<b>볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.</b>	
2	센터 패널의 메인 케이블 연결 센터 패널의 LVDS 케이블 연결	A	커넥터 체결	<b>메인/LVDS 커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.</b>	
3	프론트 센터 패널 장착 후 하단 / 상단부 볼트(4point)를 체결한다. ( 볼트t20 : 4point )	A	프론트 패널 조립	<b>볼트 조립 시 내부로 볼트가 떨어지지 않도록 주의한다.</b>	
4	공조 컨트롤 커넥터(2point) 체결 후 장착하고, 하단부분에 볼트(2point) 체결한다. ( 공조 커넥터 : 2point / 볼트t20 : 2point )	A	공조컨트롤 조립	<b>커넥터 2 point를 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.</b>	
	금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
	내장재의 파손 및 기즈에 유의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

차종:QM6 부서:AXS 공장:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LJL AG	
작업명 (공정명)	5-11 센터 프론트 패널트림 조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭		
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희		
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준		
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
5	센터 콘솔 판넬에 (1)시가잭(1point) (2)MCH(2point)커넥를 체결하고, (3)와이어리스차저(1Point) 체결 후 센터 콘솔 판넬을 조립한다.	A	센터 콘솔 판넬 조립	커넥터 4 point를 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
6	센터 콘솔 판넬 볼트(3point)를 체결한다. ( 볼트t20 : 3point )	A	센터 콘솔 볼트 체결	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.	
7	기어 샤프트 커버에 있는 커넥터(1point) 체결하고, 커버를 조립 후 기어 레버에 로킹되어 있는 고정 클립을 조립 후 기어 레버를 조립한다.	A	기어 레버 조립	커넥터 1 point "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 클립 분실에 주의한다.	 
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
1. 커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다. 2. 고정핀 분실에 주의 하여, 작업한다. 3. 커넥터 체결 Point 재 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-12 글로브 박스 조립
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭		
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희		
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준		
MnP	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	보조석측 키킹 플레이트 내부의 고무커버를 원상복구 후 키킹 플레이트를 재조립한다.	B	키킹 플레이트 재조립		 
2	글로브 박스의 램프 컨넥터 및 케이블 고정 Clip을 체결하여 조립한다.	B	글로브 박스 재조립	컨넥터 연결 시 "딸깍"음이 날때까지 체결한다. 컨넥터 부분을 당겨 체결 확인	
3	글로브 박스 내 고정 볼트(2 point)를 체결한다.	B	글로브 박스 고정 볼트 체결		
4	글로브 박스 고정 볼트(2 point)를 체결하고, 대시보드 사이드 커버 및 웨더스트립을 재조립한다.	B	사이드 커버 및 웨더스트립 재조립	웨더스트립 재 조립시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고, 조립 후 이상 유무를 확인한다. 조립이 미흡할 시 차량 내 빗물이 유입될 수 있음.	
	금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법			
내장재의 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 - L/L AG	
작업명 (공정명)	5-13 리어 트림 조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

## XM3 AVM FOS

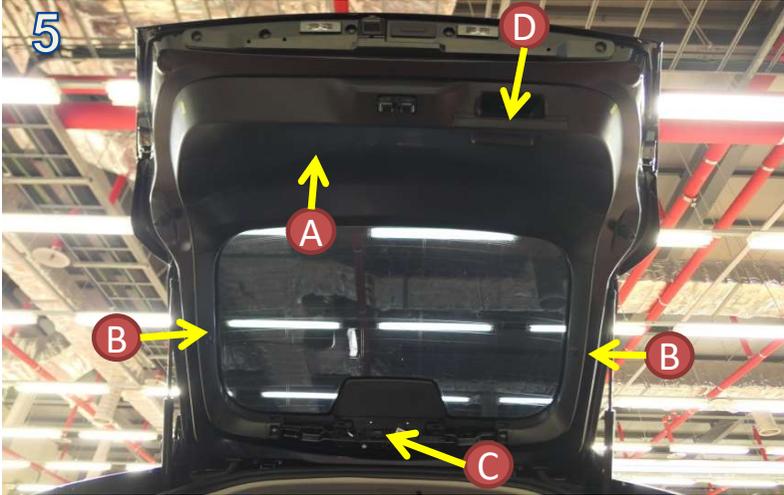
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

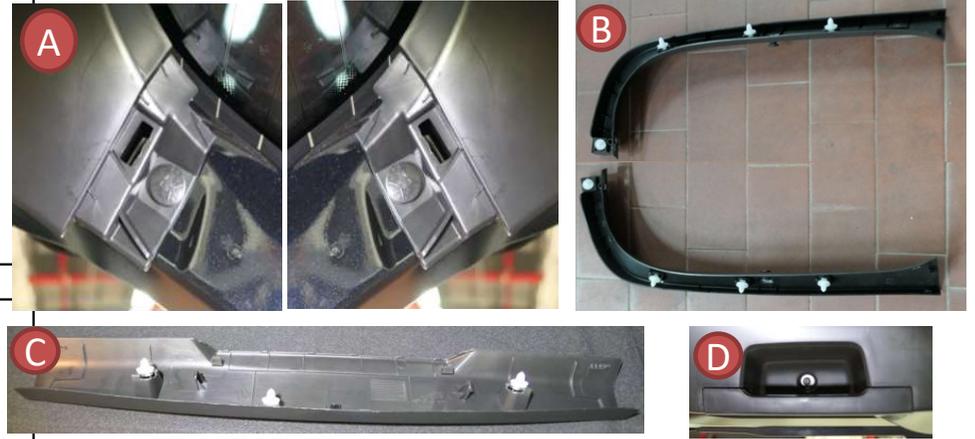
No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	C필러 조립 전 클립 및 핀 파손 확인한다. (클립 및 핀 파손 시 교체한다.)	C	클립 및 핀 점검	고정핀 빠짐이 없는지 확인한다.	 
2	C필러 커버를 조립 후 고정핀(3 point) 위치에 맞게 조립한다. ( 파손된 고정핀은 교체한다. )	C	C필러 조립	커버 및 C필러부분 스크래치에 주의한다.	
3	리어 웨더 스트립 부분을 조립 후 양손으로 리어 RH 하단 커버를 조립하여 볼트(2 point)를 체결한다. (T20 / 2 point)	C	RH 하단 커버 조립	실런트 오염에 주의한다. 웨더 스트립 재조립 시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고, 조립 후 이상 유무를 확인한다.	
4	RH 하단 커버 조립 재 확인 후 트렁크 RH쪽 웨더 스트립을 조립한다.	C	RH 하단 커버 확인 및 RH 웨더 스트립 조립	조립이 미흡할 시 차량 내 빗물이 유입될 수 있음.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
1. 고정핀 파손에 주의한다. 2. 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-13 리어 트림 조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	고정 클립
사용 공구	-

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
5	백도어 트림을 재 조립한다. - A. 스크류 (1) - B. 백도어 어퍼 피니셔 (1) - C. 백도어 사이드 피니셔 (2) - D. 백도어 리어 피니셔 (2) (A > B > C > D 순서대로 진행한다.)	C	백도어 트림 조립	조립 후 기즈 및 단차 유무를 확인한다	
6	트렁크 선반을 조립한다.	C	트렁크 선반 조립		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
작업 위치 주변에 기즈 및 오염이 되지 않도록 주의한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			

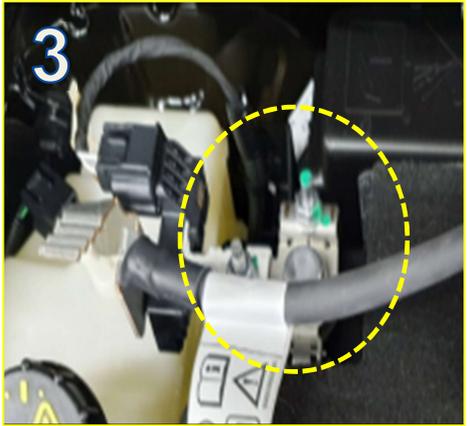


차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-14 차량 배터리 장착
안전보호구	장갑
사용 부품	
사용 공구	토크렌치, Volt Meter

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일		20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	Volt Meter를 이용하여 배터리의 전압을 측정 후 Check Sheet에 표기한다.	B	배터리 전압 체크		
2	배터리 고무 커버 제거 후 토크 렌치를 사용하여 차량의 (-)케이블볼을 배터리 (-)단자에 체결한다. - (-) 단자를 최대한 아래에 밀착시켜 체결	B	(-) 단자 체결	토크 렌치 (8Nm 10mm) 사용하여 (-) 단자를 체결한다	
3	체결 된 (-)단자를 2~3회 흔들어 유격의 유무를 확인하고, 케이블 단자에 녹색으로 마킹한다.	B	단자 확인 및 녹색 마킹	단자 체결이 미흡한 경우 화재,시동꺼짐등 문제발생	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
감전의 위험이 있으므로 장갑을 꼭 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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-15 DIP SW 설정
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## XM3 AVM FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	<p>디스플레이 사양에 맞추어 Dip sw를 조작한다.</p> <p>AVM</p> <p>- 7" : ▲▲▲▼</p> <p>- 9.3" : ▲▲▲▲</p> <p>Front camera</p> <p>- 7" : ▼▲▲▼</p> <p>- 9.3" : ▼▲▲▲</p> <p>Rear camera</p> <p>- 7" : ▲▼▲▼</p> <p>- 9.3" : ▲▼▲▲</p> <p>Front camera+Rear camera</p> <p>- 7" : ▼▼▲▼</p> <p>- 9.3" : ▼▼▲▲</p>		AVM 설정 1		<p>The diagram shows the XM3 AVM FOS unit with a red circle around the dip switch area labeled 'B'. A red arrow points from this area to a detailed view of a 4-pin connector. The connector has four pins labeled ON1, 2, 3, and 4. An arrow points to the ON1 pin, and another arrow points to the 2 pin.</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 - LJI AG	
작업명 (공정명)	5-16 카메라 설정 ENTRY
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## XM3 AVM FOS

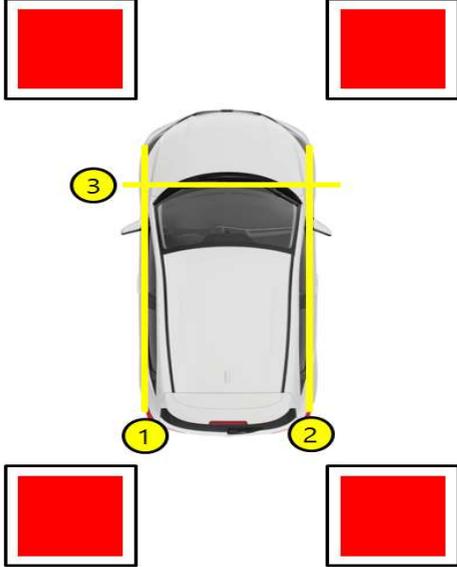
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20		
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	<b>ENTRY 설정방법</b> - 정보설정 -> 버전정보 -> 시스템, 1 동시에 5회 이상 터치 - 숫자 키패드가 뜨면 화면 우 상단 시간을 참고하여 네자리 번호를 누른 뒤 'done' 버튼을 누른다. - Factory mode -> system -> camera selection -> [AVM] 선택				    
	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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-17 자동 공차보정 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## XM3 AVM FOS

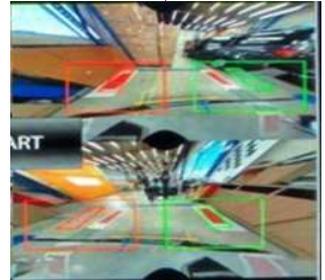
		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP	제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	21-4-20	
	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

No	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 정 중앙을 일치 시킨다.</p> <p>C. 하차하여 1, 2, 3번 가이드 선과 정확히 일치 하는지 확인한다.</p> <p>D. 패턴의 오염 상태를 확인한다.</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 - L/L AG	
작업명 (공정명)	5-17 자동 공차보정 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

## XM3 AVM FOS

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

No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	<p>좌표를 터치하여 자동공차보정 모드로 진입한다. 자동공차보정 메뉴 진입 : 3333-&gt;2222</p> <p>"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.</p> <p><b>- Factory mode reset 버튼은 생략 될 수 있음</b> (공장 출고 후 공차보정이 1회 이상 진행 된 경우)</p> <p>※ 공차보정 결과를 확인한다. A. 2D Top view에서 차량 Body가 보이는지 확인한다. A. 3D Top view에서 차량 Body가 보이는지 확인한다. <b>C. 차체가 보이는 경우 차량을 재 정차 후 공차보정을 진행한다.</b></p> <p>※ AVM 버전 확인 방법 : 1111 -&gt;2222</p>			<p>해당 방법을 고각에 노출하지 않는다.</p> <p>양쪽 보임량이 다른 경우 다시 주차 후 공차보정을 진행한다.</p>	<p>8.7 inch</p>  <p>7 inch</p> 
	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 - LIL AG	
작업명 (공정명)	5-18 BSW 센서 점검
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

# XM3 AVM FOS

작업 방법		1	2	3	4	5	6	차량위치
		제/개정일	20-2-24	20-4-28	20-6-10	20-12-15	21-4-13	
MnP	이사	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	우종섭	
	차장	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	이병희	
	실장	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	김영준	
	작성자	배철휘	배철휘	배철휘	배철휘	성재근	성재근	

1. Clip을 차량에 연결한다.  
2. CAN-IC2 선택 후 계속을 클릭한다.

3. 컨트롤 유니트별 고장진단을 클릭한다.

4. CAN-IC2 선택한다.  
5. 사이드 파킹 에이드 센서를 클릭한다.

6. 액티브 테스트를 선택한다.

7. 사각지대 경고 시스템 경고등을 선택한다.

8. 확인을 클릭하여 LED 점등여부를 확인한다.

9. 반대쪽을 점검하기 위해 ③ ~ ⑧번을 반복한다.



### 용품장착 체크리스트

차대번호		장착일자		작업자	
용품 코드	AVM	검사일자		검사자	
차종	XM3				

\* 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :

#### 용품 검사

	검사항목	작업자	검사자	조치(NG일 경우)
배터리조립	배터리 단자부 커넥터를 체결 할것			
	배터리단자를 토르렌치 이용하여 고정 후 케이블 유격이 있는지 손으로 흔들여 확인			
	배터리 단자부 및 커넥터 체결 문제 없음을 녹색 마킹 표시를 확인			
* 토르 렌치 규격 점검 [ Gasolen / LPG : 8 Nm      Diesel : 12 Nm ] (Master 제의 전자중 동일)      [ Master : 8 Nm ]				

용품 외관검사	부속품 결손 확인			
	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			
ECU 는 유동 없이 장착 되었는가?				
용품 동작검사	AVM 영상 내 카메라 네개 영상이 모두 나오는가?			
	헤드유닛의 홈 버튼을 눌러거나 후진을 넣어 AVM 실행이 가능한가?			
	AVM OFF 상태에서 방향 지시등을 입력 시 사이드미러 뷰 영상이 커지는가?			
	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 부품 외관 검사	공통	미 조립, 오염되거나 불안전하게 조립된 가니쉬, Trim, screw가 없는지 확인			
	Front Camera	라지레이터 그릴, 본네트에 스크래치, 오염, 찍힘이 없는지 확인			
	Side Camera	사이드 미러 작동 시 소음이 나지 않는지 확인			
		스티어링 휠과 카메라 연장선 (LH) 간의 간섭이 없는지 확인			
		사이드 도어 트림의 윈도우, 주유구, 트렁크, 사이드미러 조작 작동 확인			
		사이드 미러의 BSW 센서 정상 작동 확인			
		사이드 미러의 열선 작동 상태 확인			
	Rear Camera	카메라 장착 후 윈도우 동작 확인 (카메라 배선 걸림 확인)			
		트렁크 피니셔의 들뜸이나 미 조립은 없는지 확인			
		트렁크 리드 피니셔의 고정핀 개수 확인			
		트렁크 개폐시 걸림이 없는지 확인			
		트렁크 개폐 스위치 및 레버가 정상 작동하는지 확인			
		Rear Door Trim의 고정 상태 및 스크류 체결 상태 확인			

#### 용품 외 검사

	검사항목	작업자	검사자	조치(NG일 경우)	
차량 외관 및 기본동작 검사	내장재 점검	용품 장착 지점 주변의 내장재의 기즈,오염,손상을 확인한다.			
		용품 장착 지점 및 주변의 조립 상태 확인			
	센터패시아 점검	센터패시아의 조립 마감 상태 확인			
		센터패시아의 기즈, 오염, 손상 여부를 확인			
	엠비언트 라이트	엠비언트 라이트 동작 상태 확인			
	기어박스 점검	USB 정상 작동 확인			
		시거잭 정상 작동 확인			
		전자 파킹 브레이크 작동 확인			
	퓨즈박스 조립	퓨즈 박스 커버의 조립상태 확인			
		퓨즈 박스 주변의 기즈 및 오염 상태 확인			
	트렁크	후방 배선 전개 후 고무 주름관의 체결상태 및 손상여부 확인			
		트렁크 피니셔의 들뜸이나 미 조립은 없는지 확인			
		트렁크 개폐 스위치 및 레버 작동 상태 확인			
	후드	본네트 Open, Lock 동작에 이상이 없는지 확인			
	비상등 확인	자동차 계기판의 비상등 여부 확인			
차량 트림별 체크사항 (장착 차량만 체크)	무선충전기 정상 작동 확인				
	스마트키 버튼 수신 거리 확인 (차량 중앙 후방 5m 거리에서 버튼 동작 확인)				

배터리 점검      배터리 충전      전압 :      12.6V 미만 일 경우 최소 10분 이상 idling 충전 한다.      시작 :      / 종료 :     

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

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

특이사항 및 이슈 사항 기입란