

목차

1. 제품 소개
2. 제품 및 AS부품의 품번 및 번호
3. 장착 LAYOUT
4. 필요 공구 및 소모품
5. 장착 FOS
 - 5-1 FRT BODY KIT 장착 (1), (2), (3), (4), (5), (6), (7), (8)
 - 5-2 RR BODY KIT 장착 (1), (2), (3), (4), (5)
6. Check Sheet

1. 제품 소개

	구성품	수량
FRT BODY KIT	RR BODY KIT	1
	Bracket	5
	플라스틱 리테이너 9mm	5
	플라스틱 리테이너 13mm	7
	리벳핀	12
	프라이머	3
	장착설명서	1

	구성품	수량
RR BODY KIT	RR BODY KIT	1
	Bracket 1	2
	Bracket 2	2
	플라스틱 리테이너 9mm	4
	플라스틱 리테이너 13mm	4
	스크류 M5 x 20	2
	리벳핀	12
	프라이머	3
	템플릿(JIG)	1
	장착설명서	1

2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명

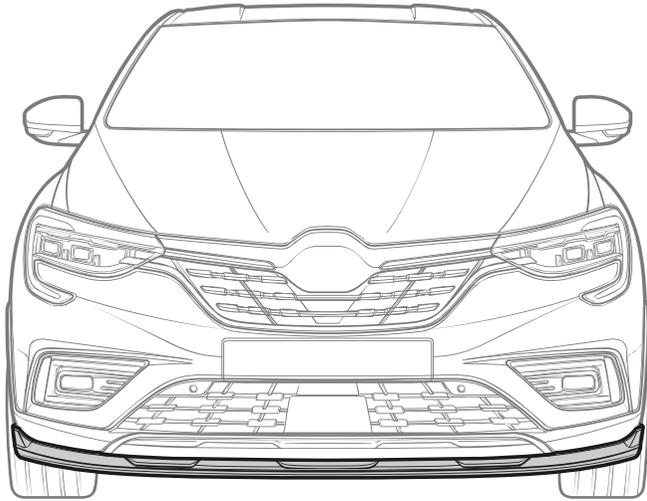


FRT BODY KIT			
Color	Part No.	Weight	Dimension
Non Painted	82 01 737 013	841.4 g	1686 X 461 X 73mm
Pure Black	82 01 737 989		
Urban Silver	82 01 737 990		

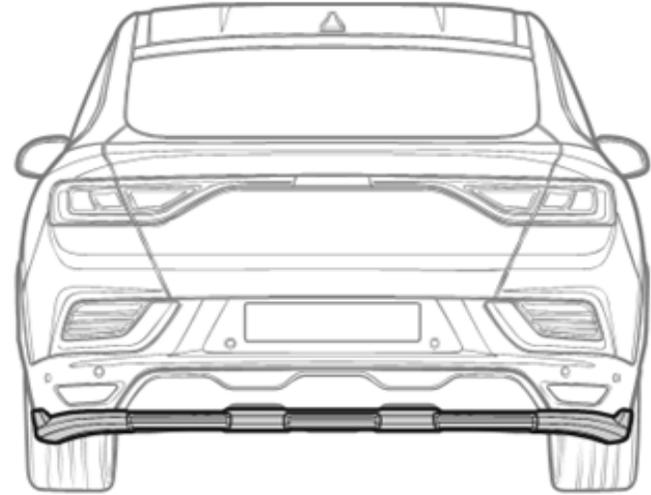


RR BODY KIT			
Color	Part No.	Weight	Dimension
Non Painted	82 01 737 015	1096.9 g	1718 X 528 X 106mm
Pure Black	82 01 737 991		
Urban Silver	82 01 737 992		

3. 장착 LAY OUT

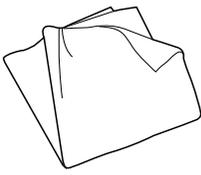
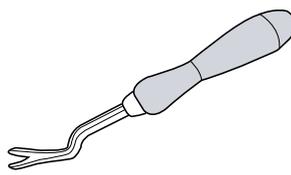
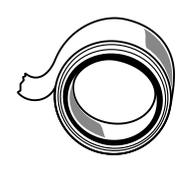
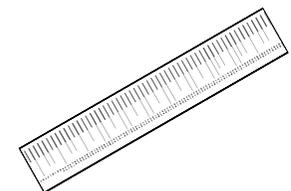
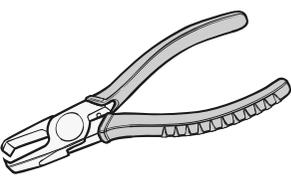
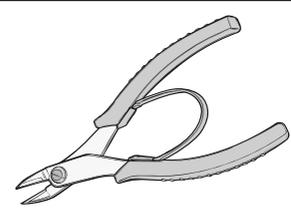
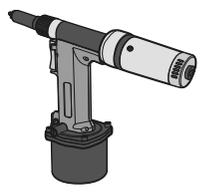
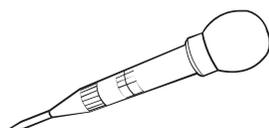
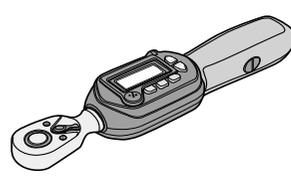


BODY KIT - FRT



BODY KIT - RR

* 4. 필요 공구 및 소모품

					
1. 70% 이소프로필 알코올(물 1:1)	2. 깨끗한 형겅	3. 리무버	4. 마스킹 테이프	5. 자	6. 탐커터
					
7. 니퍼	8. 전동 드릴	9. 드릴 비트 (Φ5)	10. 드릴 비트 (Φ8.5)	11. 드릴 스토퍼	12. 리벳건
					
13. 에어건	14. 센터 펀치	15. 장갑	16. 토크렌치		

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반
 FOS NO. : PDI - 외장반

숙속 기간 7일

FOS

중 (重) 품질 (品) 수밀 (水) 안전 (安)

작업명 (공정명)	5-1. FRT BODY KIT 장착 (1)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	-	작업 방법	2~3인 작업.
사용 공구	-		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우종섭							
	차장	이병희							
	차장	최덕재							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
	1	FRT 범퍼 하단 중앙부에 위치한 플라스틱 리테이너 (3 point)를 클립 제거 리무버를 사용하여 제거한다.	A	클립 제거	
	2	플라스틱 리테이너로 Body Kit과 Bracket을 결합한다. 결합 시 Bracket의 방향에 유의한다. (브라켓의 돌출 부분이 범퍼 하단 방향으로 갈수 있게 결합한다.)	B	Body Kit 및 Bracket 체결	Bracket의 돌출된 홀 부위가 차량 범퍼 하단으로 방향으로 결합한다.
	3	조립 된 FRT Body kit을 범퍼 하단부의 홀 (3 point)에 13mm 플라스틱 리테이너로 가체결 한다.	A B	FRT Body Kit 가체결	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결합 작성)			이상처리방법		
FRT 범퍼 하단의 플라스틱 리테이너를 중앙부의 3개만 제거한다. 추가로 나머지 플라스틱 리테이너를 탈거 시 범퍼에 유격이 발생 할 수 있다.			차량 외관의 스크래치 및 파손 발견 시 관리 책임자에게 보고 후 조치한다.		

도해 또는 기타 규칙

1

2

3

UP

x3

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반	숙속 기간	7일
FOS NO. : PDI - 외장반		

FOS

중	重	품질	品	수밀	水	안전	安
---	---	----	---	----	---	----	---

작업명 (공정명)	5-1. FRT BODY KIT 장착 (2)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	턴 너트	작업 방법	2~3인 작업. (A 작업자)
사용 공구	마스킹 테이프		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우종섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
	4	바디킷 바깥과 하부 형상의 라인을 따라 마스킹 테이프를 붙인다.	A B	테이프 마스킹	바디킷 양쪽 끝단을 프론트 범퍼 하측부에 최대한 밀착하여 작업한다.		
	5	프론트 바디킷 양 끝 하단부와 차량의 프론트 디플렉터 간격이 10mm이상인지 확인한다. (10mm 이하 일 경우 해당 부위를 커팅해야 한다.)	A B	장착지점 간격 확인			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법				
마스킹 테이프 작업 시 Body Kit이 범퍼에 최대한 밀착 되도록 한다.			작업 중 부품 훼손 및 기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.				

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반
 FOS NO. : PDI - 외장반

숙속 기간

7일

FOS

중	重	품질	品	수밀	水	안전	安
---	---	----	---	----	---	----	---

작업명 (공정명)	5-1. FRT BODY KIT 장착 (3)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	프라이머, 고정핀, 브라켓	작업 방법	2~3인 작업. (A, B 작업자)
사용 공구	마스킹 테이프		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우종섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	6	디플렉터 간격 10mm 이하 일경우 FRT Body Kit 양 끝 하단부와 차량의 프론트 디플렉터의 간섭이 되는 지점에 필요한 치수만큼 마스킹 테이프를 붙여 표시한다.	A B	장착 부위 간섭 지점 마스킹	반드시 간격이 부족한 경우에만 작업을 진행한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법				
마스킹 테이프의 안쪽 라인을 기준을 잡고 필요 치수만큼 마스킹 한다		작업 중 부품 훼손 및 기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.				

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반
 FOS NO. : PDI - 외장반

숙속 기간 7일

FOS

중 (重) 품질 (品) 수밀 (水) 안전 (安)

작업명 (공정명)	5-1. FRT BODY KIT 장착 (4)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	프라이머, 고정핀, 브라켓, 리벳 못	작업 방법	2~3인 작업. (A, B 작업자)
사용 공구	마스킹 테이프, 리무버, 탑커터 또는 니퍼		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우종섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
	7	바디킷 하단에 체결했던 플라스틱 리테이너 (3 point)를 제거하고 FRT Body Kit을 탈거 한다.	A B	FRT Body Kit 탈거	탈거한 플라스틱 리테이너를 잃어버리지 않도록 보관한다.		
	8	FRT Body Kit 하단에 마킹한 범위만큼 커팅한다. 이때, 마스킹 테이프의 안쪽 라인에 맞춰 커팅하고, 바디킷과 Bracket을 한번에 절단하지 않고 선 Body kit 후 Bracket 순으로 절단한다.	A	FRT Body Kit 커팅			
	9	프론트 범퍼에 부착한 마스킹 테이프 라인 안쪽으로 약 10~20 mm 폭으로 프라이머를 그림을 참고하여 도포한다.	B	프라이머 도포			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법				
FRT Body Kit 제단 시 한번에 커팅 하지 않고 절단 순서에 맞게 작업한다.			작업 중 부품 훼손 및 기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.				

차종:XM3 부서:PDI 공정:외장반
 FOS NO. : PDI - 외장반

습속 기간 7일

FOS

중 품질 수밀 안전

작업명 (공정명)	5-1. FRT BODY KIT 장착 (5)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	프라이머, 바디킷, 프라이머	작업 방법	2~3인 작업. (B 작업자)
사용 공구	마스킹 테이프		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우종섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
	10	Body Kit 양쪽의 양면 테이프 이형지를 약 30mm 정도 제거하여 준비한다.	A B	양면 테이프 이형지 제거	
	11	양면테이프 이형지가 Body Kit 바깥면에 노출되게 고정 시킨다. 2인 1조로 범퍼 하단 마스킹 테이프 라인 기준으로 맞추어 올려 준다.	A B	FRT Body kit 장착	
	12	프론트 바디킷 양 끝 하단부와 디플렉터의 간섭을 재확인한다.	A B	장착 지점 재 확인	제단 부위와 디플렉터의 간섭을 재확인 한다.
	13	Body Kit 하단 중앙부 홀 (3 point)에 플라스틱 리테이너 13mm 3개를 체결한다.	A B	플라스틱 리테이너 체결	

도해 또는 기타 규칙

10

11

12

13

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
바디킷이 정확한 위치에 부착 되었는지 확인 후 손바닥으로 바디킷트와 범퍼를 밀착 시킨다.	작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.

차종:XM3 부서:PDI 공정:외장반
FOS NO. : PDI - 외장반

숙속 기간 7일

FOS

중	重	품질	品	수밀	水	안전	安
---	---	----	---	----	---	----	---

작업명 (공정명) 5-1. FRT BODY KIT 장착 (6)

안전보호구 장갑 총시간 (분) -

사용 부품 리벳

사용 공구 -

작업 방법 2~3인 작업.
(B 작업자)

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
	이사	우종섭							
MnP	차장	이병희							
	차장	최덕재							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	14	양면 테이프 이형지를 제거하면서 휠아치 방향으로 밀착하며 견고히 부착한다. (양면 테이프가 잘 붙도록 바디킷을 고르게 누르며 작업한다.)	A B	FRT Body Kit 접착 부위 부착	양면 테이프 접착면에 이물질이 달지 않도록 주의한다.	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> </div>
	15	마스킹 테이프를 제거한다.	A B	마스킹 테이프 제거		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> </div>
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법			
'양면 테이프 부착 전 실내 온도를 확인하고 15도 이하일 경우 히팅 건을 이용하여 온도를 올려 부착한다.			작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.			

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반	숙속 기간	7일
FOS NO. : PDI - 외장반		

FOS

중	重	품질	品	수밀	水	안전	安
---	---	----	---	----	---	----	---

작업명 (공정명)	5-1. FRT BODY KIT 장착 (7)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	리벳	작업 방법	2~3인 작업. (B 작업자)
사용 공구	전동 드릴, 드릴팁 (Φ5), 드릴 스톱퍼, 에어건, 리벳건, 센터 펀치		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우중섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
	16	바디킷 하부의 표시된 12개의 홀에 센터 펀치를 이용하여 가공 부위를 마킹한다. 마킹한 홀에 드릴팁 (5mm, 3/16")을 이용하여 홀을 가공한 후 가공된 홀 (12 point)에 리벳핀을 리벳 에어건으로 체결한다.	A B	홀 가공 및 리벳 체결	홀 가공 후 잔여물이 남지 않도록 제거한다.		
	17	범퍼 하단 중앙부의 양옆에 위치한 플라스틱 리테이너 (2 point)를 탈거한다.	B	플라스틱 리테이너 탈거			
	18	FRT Body Kit과 범퍼 하단 중앙부의 양옆 플라스틱 리테이너 탈거 홀을 기준으로 Bracket 2개를 삽입한다.	A	Bracket 삽입	Bracket의 돌출된 홀 부위가 차량 범퍼 하단으로 방향으로 결합한다.		
	19	FRT Body Kit과 Bracket 홀에 플라스틱 리테이너 9mm를 체결하고, Bracket과 하단 중앙부 리테이너 탈거 홀에 플라스틱 리테이너 13mm를 체결한다. (2 point)	A	Bracket 및 플라스틱 리테이너 체결			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법				
홀 가공 시 드릴 날이 10mm 이상 삽입 되지 않도록 한다. 홀 가공 시 사선으로 홀이 가공 되어서는 안된다.			작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.				

차종:XM3 부서:PDI 공정:외장반
FOS NO. : PDI - 외장반

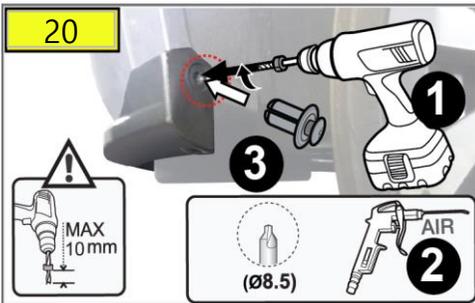
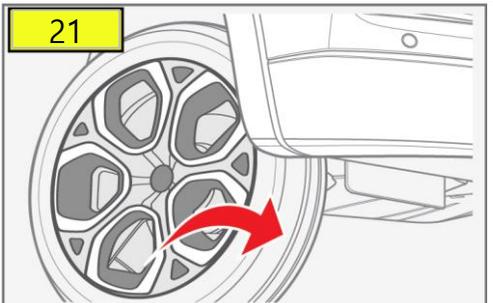
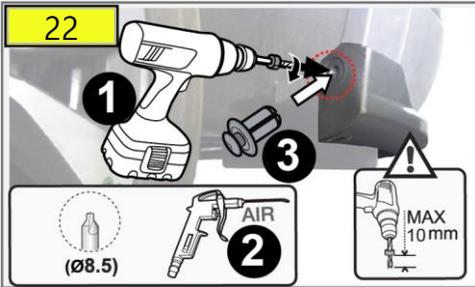
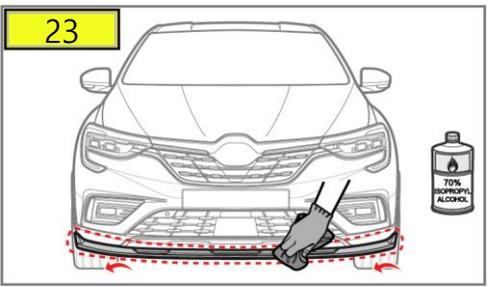
숙속 기간 7일

FOS

중
品
수
水
안
安

작업명 (공정명)	5-1. FRT BODY KIT 장착 (8)		
안전보구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	프라이머		
사용 공구	전동 드릴, 드릴팁 (Φ8.5), 드릴 스토퍼, 에어건, 리벳건, 센터 펀치, 70% 이소프로필 알코올 (물 1:1), 깨끗한 헝겊	작업 방법	2~3인 작업. (B 작업자)

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치 
RSM	기장	이안건							
	이사	우중섭							
MnP	차장	이병희							
	차장	최덕재							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
	20	운전석 방향 휠아치 안쪽 Body Kit의 홀에 드릴팁 (8.5mm, 11/32")을 이용하여, 홀 가공 후 플라스틱 리테이너 13mm (1 point)를 체결한다.	A	홀 가공 및 플라스틱 리테이너 체결	홀 가공 후 잔여물이 남지 않도록 제거한다.		
	21	차량의 앞바퀴를 왼쪽 방향으로 돌려준다. (보조석 방향 휠아치 작업 준비)	B	휠 방향 변경			
	22	보조석 방향 휠아치 안쪽 Body Kit의 홀에 드릴팁 (8.5mm, 11/32")을 이용하여, 홀 가공 후 플라스틱 리테이너 13mm (1 point)를 체결한다.	A	홀 가공 및 플라스틱 리테이너 체결	홀 가공 후 잔여물이 남지 않도록 제거한다.		
	23	70% 이소프로필 알코올을 이용하여 장착된 Body Kit을 닦아 마무리한다.	B	Body Kit 이물질 제거			
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법				
홀 가공 시 드릴 날이 10mm 이상 삽입 되지 않도록 한다. 홀 가공 시 사선으로 홀이 가공 되어서는 안된다.			작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.				

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반
 FOS NO. : PDI - 외장반

숙속 기간 7일

FOS

중 (重) 품질 (品質) 수밀 (水密) 안전 (安全)

작업명 (공정명)	5-2. RR BODY KIT 장착 (1)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	고정 핀	작업 방법	2~3인 작업. (B 작업자)
사용 공구	리무버, 코너 드라이버(+), 센터 펀치, 전동 드릴, 드릴팁 (Φ5), 드릴 스토퍼, 에어건		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우종섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
	1	범퍼 하단에 위치한 플라스틱 리테이너 (2 point) 를 탈거한다. 휠아치 안쪽에 위치한 스크류를 탈거한다 (좌/우 각 1 point)	B	플라스틱 리테이너 탈거	
	2	센터 펀치와 템플릿을 이용하여 범퍼 하단에 정확 하게 마킹하여 표시한다. 마킹한 홀 (2 point)에 드릴팁 (5mm 3/16")을 이용하여 홀을 가공한다.	A	홀 가공 위치 마킹	홀 가공 후 잔여물이 남지 않도록 제거한다.
	3	Body Kit 하부에 표시된 표시된 홀 (2 point)에 센터 펀치를 사용하여 가공 위치를 마킹한다. 마킹한 홀 (2 point)에 드릴팁 (5mm, 3/16")을 이용하여 홀을 가공한다.	A	홀 가공	홀 가공 후 잔여물이 남지 않도록 제거한다.
		금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법		
		JIG 사용 시 정확한 위치에 맞춰 마킹을 할 수 있도록 한다.	작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.		

도해 또는 기타 규칙

1

2

3

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반	숙속 기간	7일
FOS NO. : PDI - 외장반		
작업명 (공정명)	5-2. RR BODY KIT 장착 (2)	
안전보호구	장갑	총시간 (분)
사용 부품	리벳	
사용 공구	-	작업 방법
		2~3인 작업. (B 작업자)

FOS

중	중	수밀	안전
---	---	----	----

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우종섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	4	플라스틱 리테이너 9mm를 이용하여 Body Kit과 Bracket을 결합한다. (Bracket 형상에 주의하여 체결한다)	B	Body Kit 및 Bracket 체결	Bracket의 돌출된 홀 부위가 차량 범퍼 하단으로 방향으로 결합한다.	
	5	플라스틱 리테이너 13mm를 이용하여 Body Kit을 가체결한다. (2 point) 바디킷 하부의 홀 (2 point)에 리벳핀을 이용하여 고정한다. (리벳기 사용하지 않고 리벳 핀을 꽂아 가체결 상태로 놓아둔다.)	A B	RR Body Kit 가체결	리벳 못을 체결이 아닌 홀에 끼워 임시 고정용으로 사용함으로 리벳 에어건을 사용하지 않는다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법			
<p>홀 가공 시 드릴 날이 10mm 이상 삽입 되지 않도록 한다. 홀 가공 시 사선으로 홀이 가공 되어서는 안된다.</p>			<p>작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.</p>			

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반
 FOS NO. : PDI - 외장반

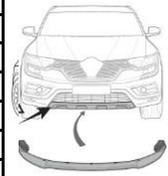
숙속 기간

7일

FOS

무
重
품
品
수
밀
水
안
전
安

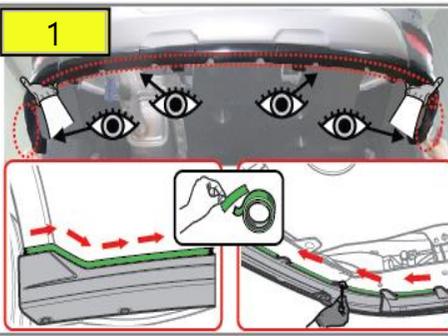
작업명 (공정명)	5-2. RR BODY KIT 장착 (3)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	리벳	작업 방법	2~3인 작업. (B 작업자)
사용 공구	마스킹 테이프, 리무버		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
	이사	우종섭							
MnP	차장	이병희							
	차장	최덕재							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
	1	Body Kit 바깥과 하부 형상의 라인을 따라 마스킹 테이프를 부착한다.	A B	마스킹 테이프 부착	Body Kit 양쪽 끝단을 끝까지 밀착시켜 작업한다.
	2	Body kit 하단에 위치한 플라스틱 리테이너 및 리벳을 탈거한다. (각 2 point)	B	플라스틱 리테이너 탈거	플라스틱 리테이너와 리벳은 재사용 되므로 분실에 주의하여 보관한다.
	3	마스킹 테이프 라인 안쪽으로 약 10 ~ 20mm 두께로 프라이머를 그림을 참고하여 도포한다.	B	프라이머 도포	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법		
홀 가공 시 드릴 날이 10mm 이상 삽입 되지 않도록 한다. 홀 가공 시 사선으로 홀이 가공 되어서는 안된다.			작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.		

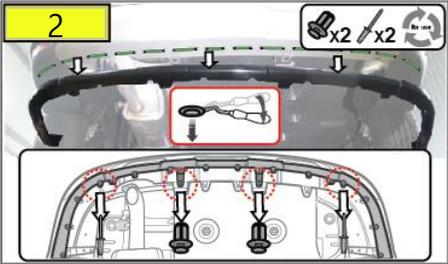
도해 또는 기타 규칙

1

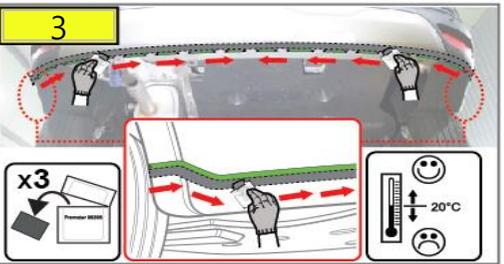




2



3



차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반
 FOS NO. : PDI - 외장반

숙속 기간 7일

FOS



작업명 (공정명)	5-2. RR BODY KIT 장착 (4)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	리벳	작업 방법	2~3인 작업. (B 작업자)
사용 공구	마스킹 테이프, 리벳건		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우종섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
	4	Body Kit 양쪽의 양면 테이프 이형지를 약 30mm 정도 제거하여 준비한다.	A	양면 테이프 이형지 제거	
	5	양면테이프 이형지가 Body Kit 바깥면에 노출되게 고정 시킨다. 2인 1조로 범퍼 하단 마스킹 테이프 라인 기준으로 맞추어 올려 준다.	A B	RR Body Kit 장착	
	6	Body Kit 하부의 홀 (2 point)에 플라스틱 리테이너 13mm를 체결하고, 사진을 참고하여 리벳 (2 point)를 체결한다.	A	RR Body Kit 체결	
	7	양면 테이프의 이형지를 제거하면서 휠아치 방향으로 Body Kit을 부착한다.	A B	FRT Body Kit 접착 부위 부착	양면 테이프 접착면에 이물질이 닿지 않도록 주의한다.
	8	마스킹 테이프를 제거한다.	A B	마스킹 테이프 제거	

도해 또는 기타 규칙

4

5

6

2

7

8

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
양면 테이프 부착 전 실내 온도를 확인하고 15도 이하일 경우 히팅건을 이용하여 온도를 올려 부착한다.	작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.

차종:XM3 부서:PDI 공장:외장반
 FOS NO. : PDI - 외장반

숙속 기간 7일

FOS

중
品
水
安

작업명 (공정명)	5-2. RR BODY KIT 장착 (5)		
안전보호구	장갑	총시간 (분)	-
사용 부품	리벳	작업 방법	2~3인 작업. (B 작업자)
사용 공구	리벳건, 센터 펀치, 코너 드라이버(+), 토크 렌치, 70% 이소프로필 알코올 (루:1:1) 깨끗한 헝거		

제 · 개정일			1	2	3	4	5	6	차량위치
RSM	기장	이안건							
MnP	이사	우중섭							
	차장	이병희							
	작성자	배철휘							

기호	No	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	9	Body Kit 하부에 표시된 홀 가공 위치 (10 point) 에 센터 펀치를 이용하여 마킹한다. 마킹한 홀 (10 point)에 드릴팁 (5mm 3/16")을 이용하여 홀을 가공하고, 리벳 (10 point)을 리벳 에어건으로 체결한다.	A	홀 가공 및 리벳 체결	홀 가공 후 잔여물이 남지 않도록 제거한다.	
	10	범퍼 하단에 위치한 플라스틱 리테이너 (2 point)를 탈거 한 후 플라스틱 리테이너 9mm/13mm를 이용하여 범퍼 하단의 홀과 2번 Bracket을 체결한다.	A	Bracket 및 플라스틱 리테이너 체결		
	11	휠아치 (좌 / 우) 안쪽 Body Kit의 홀에 스크류 M5x20을 체결한다.	A	스크류 체결	토크렌치 사용 토크 값 2.0Nm	
	12	70% 이소프로필 알코올을 이용하여 장착된 Body Kit을 닦아 마무리한다.	B	Body Kit 이물질 제거		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)			이상처리방법			
홀 가공 시 드릴 날이 10mm 이상 삽입 되지 않도록 한다. 홀 가공 시 사선으로 홀이 가공 되어서는 안된다.		작업 중 부품 훼손,오염,기즈 발생 시 관리 책임자에게 보고하여 조치를 취한다.				

PDI 용품장착 체크리스트(BODY KIT)

작업코드		장착일자		작업자	
작업명		검사 일자		검사자	
차종		차대번호			

*** 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :**

검사항목		QM6	SM6	XM3		
외관검사	1.결품 및 제품 외관 상태 확인					
	2.사용 공구의 외관.기능성 상태 및 누락 여부 확인					
	3.작업대 3정5S (정리정돈) 상태 확인					
	4.장착전 차량주변 및 작업주변 3정5S(정리정돈) 상태 확인					
기능검사	1.출가공후 가공 잔여물 잔존 상태 확인					
	2.차량과의 틈/TAPE 면착상태 확인					
	3.작업 누락 여부 확인					
	4.마무리 작업 상태 확인 (세척작업)					
차량검사 2차불량 점검	1.용품 장착 차량의 2차 불량 확인 (흠,요철,박리,오염,스크래치 등등)					
	2.용품 장착 차량의 3정5S(정리정돈) 상태 확인					
	3.차량 출고전 전반적인 차량외관상태 확인					
	4.용품 장착상태 재확인 : 틈 / 면착상태					

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

종합판정(OK,NG)		조치사항 (NG일경우)	
-------------	--	-----------------	--

-. 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	
------------------	--