AXS LED welcome light for QM6

History of changes

Modification date	Element modified	Reasons for modification	Written by	Validated by	FRT	Remark
2020.02.07	Creation	QM6 LED welcome light 장착매뉴얼 신규 작성	이도웅			
2020.04.22	1차	그로멧 추가, 배선 고정부 추가, 파워보드 장착위치 변경	이도웅			

* 목차 *

1. 제품소개
2. 제품 및 AS부품의 품명
3. 장착 위치
4. 필요 공구 및 소모품
5. FOP
    - 5-1 차량 보호커버 설치
    - 5-2 차량 배터리 탈거
    - 5-3 Welcome Light 설치 (1), (2), (3)
    - 5-4 마감재 탈거-운전석
    - 5-5 마감재 탈거-조수석
    - 5-6 케이블 배선작업 - 운전석 (1), (2)
    - 5-7 케이블 배선작업 - 조수석 (1), (2)
    - 5-8 파워보드 설치 및 연결 (1), (2)
    - 5-9 서클패치 부착
    - 5-10 내장재 조립 - 조수석
    - 5-11 내장재 조립 - 운전석
    - 5-12 차량 배터리 장착
6. 체크 시트

* 1. 제품 소개 *

<table>
<tr><th>No.</th><th>ITEM</th><th>Features</th></tr>
<tr><td>1</td><td>적용 사양</td><td>QM6(HZG)</td></tr>
<tr><td>2</td><td>키트 구성</td><td>
<table>
<tr><th>품번</th><th>Qty</th><th>위치</th><th>적용 차종</th><th>비고</th></tr>
<tr><td></td><td>1</td><td>사이드 하부 판넬(운전석, 조수석)</td><td>QM6</td><td></td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>3</td><td>사양/기능</td><td>• 제원: 1400x45(mm)
• 무게: 좌 561g, 우 611g
• 기능: 엔진오프 상태 스마트키 Unarm시, 도어오픈 시 좌우 LED bar에 불이 들어와 웰컴기능</td></tr>
</table>

* 2. 제품 및 AS부품의 품명 *

품명 : LED BAR
수량 : 2EA
장착 위치 : 사이드 하부 판넬

품명 : POWER BOARD
수량 : 1EA
장착위치 : 운전석 스티어링 휠 뒤

품명 : Mounting Bracket
수량 : 6EA
장착 위치 : 사이드 하부 판넬
장착 위치에 따른 표시가 있음

품명 : 그로맷
수량 : 2EA
장착 위치 : 좌우도어측 배선 내부 전개 홀 마감용

품명 : M6.0 Nut / 수량 : 8EA
장착 위치 : 사이드 하부 판넬

품명 : T-SCREW
수량 : 6EA
장착 위치 : 사이드 하부 판넬

품명 : 히트 슬리브
수량 : 2EA
장착 위치 : 풋 램프

품명 : 방수용 Circle Patch
수량 : 1EA
장착 위치 : 조수석 배선 내부 전개 홀 방수

* 3. 장착 위치 *

1) 파워보드-운전석 스티어링 휠 아래 안쪽

2) LED 바 R/L - 운전석 / 조수석 사이드 하부

4. 필요 공구 및 소모품

1. 전동 드라이버	2. 롱 로즈	3. T20 Trox 팁	4. 니퍼	5. 절연 테이프
6. 고무 패드	7. 토크 렌치	8. 플라스틱 리무버	9. 압착기	10. 클립 제거 리무버
11. 히팅건	12. 히팅건 앵글노즐	13. 와이어 스트리퍼	14. 배선 전개용 철선	15. 8mm 드릴팁
16. 라쳇렌치	17. 드라이버			

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	차량 보호 커버 설치		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	차량 내장재 보호 커버	Licenses andor qualifications	
Used parts	시트 보호커버, 스티어링 휠 보호 커버, 대시보드 보호커버, 플로워 매트 보호커버		

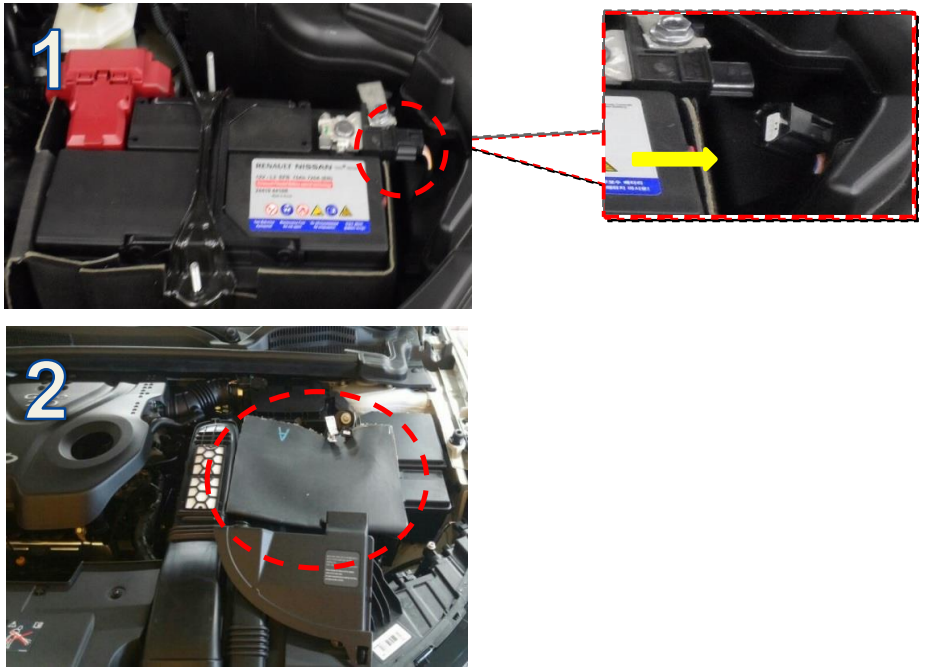
			N	1	2	3	4	5	6	7	8
Modification Date			2020-02-07								
validated by	Workshop										
	Supplier	EWT	이도웅								
		EWT	장한성								
		EWT	박영수								
	RSM	Eng.									
		Eng.									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	차량 보호 커버 설치 1. 시트 보호 커버를 설치한다. 2. 스티어링 휠 보호 커버를 설치한다. 3. 대시보드 보호 커버를 설치한다. 4. 플로워 매트 보호 커버를 설치한다.		⚠ 차량 보호용 커버를 설치한다		

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	차량 배터리 탈거		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	토크렌치, 고무커버	Licenses andor qualifications	
Used parts			

validated by			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	1. 차량 배터리 (-)단자 부 볼트를 탈거한 뒤 (-)단자 케이블을 분리한다(10mm 소켓)				
	2. 배터리 (-)케이블이 차체에 붙지 않도록 고무커버위에 케이블을 거치한다.		⚠ 배터리 (-)케이블이 단자에 접촉되지 않도록 주의할것		

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

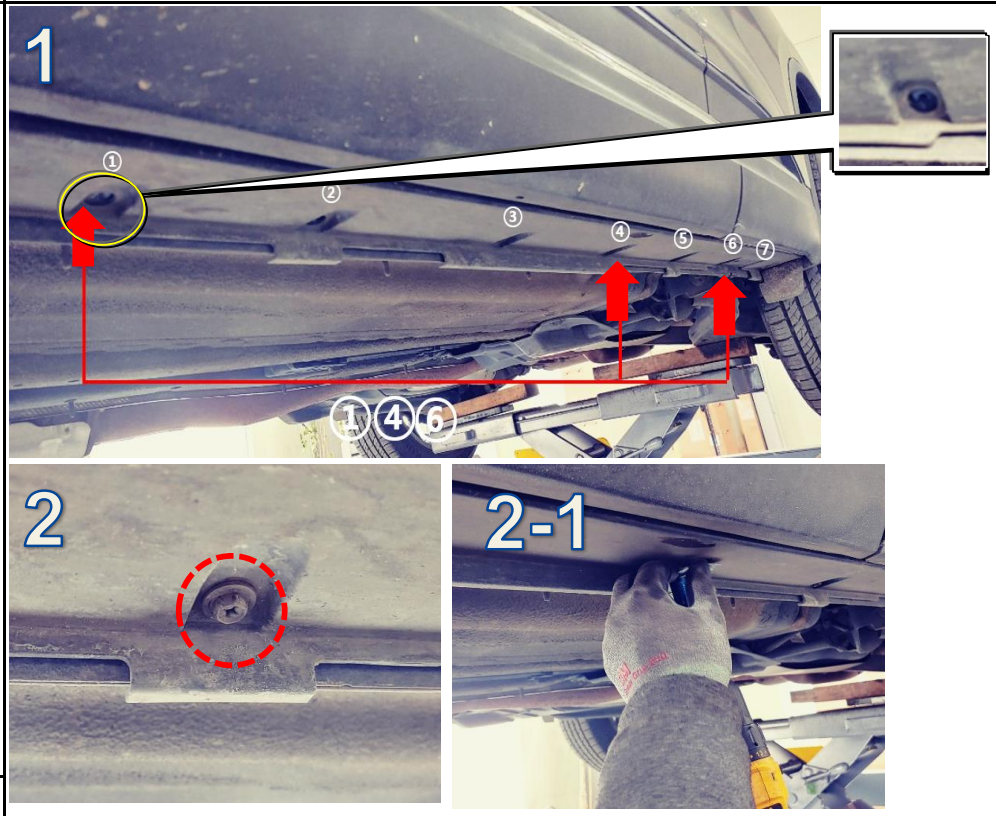
FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	Welcome light 설치 1 (운전석/조수석)		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	24mm 라쳇 렌치	Licenses andor qualifications	
Used parts			

validated by			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point
	Welcome light 설치 1 (운전석 / 조수석) 1. 운/조수석 측하부의 도어아래 바닥면의 1~7번의 위치 중 1, 4, 6번에 장착한다 2. 차량 앞으로부터 1, 4, 6번 위치의 표시부 볼트를 2-1 과 같이 탈거한다. (운전석 3개소, 조수석 3개소)		⚠ 볼트는 재 사용해야하므로 잘 보관한다.	

Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing



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

FOP

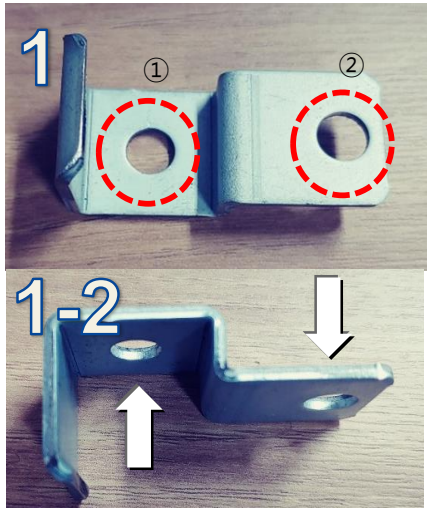
Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	Welcome light 설치 2 (운전석 / 조수석)		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	라쳇 렌치	Licenses andor qualifications	
Used parts	Mounting Bracket, T-screw		

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point
	Welcome light 설치 2 (운전석 / 조수석)			
	1. Mounting Bracket의 ①에는 분리한 볼트를 ②에는 T-Screw를 1-2. 화살표 방향으로 1-3 과 같이 체결한다(운전석 3개소, 조수석 3개소)		⚠ 체결 방향에 주의한다.	
	2 체결된 Mounting bracket을 T-screw 체결부가 차 밖으로 위치하도록하여 차량앞으로부터 1, 4, 6번 위치에 체결한다. 2-1 체결 후의 모습		⚠ 1,4,6번 위치에 Mounting Bracket을 연결 하였는지 확인한다. 전동드라이버 8Nm의 힘으로 볼트 고정	

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

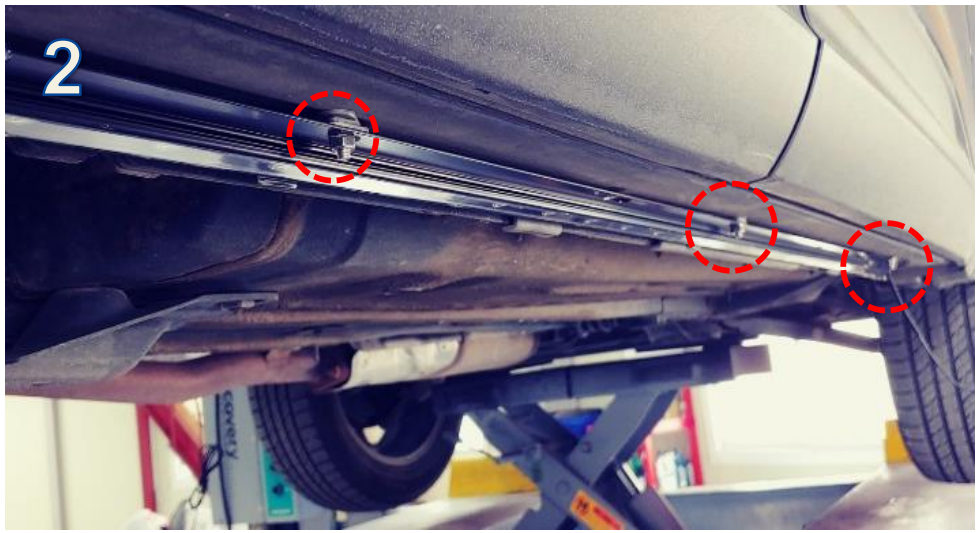
Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing



FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	Welcome light 설치 3 (운전석 / 조수석)		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	라쳇렌치, 전동드라이버	Licenses andor qualifications	
Used parts	Mounting Bracket, M6.0 너트, LED L/R bar, T-screw		

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	Welcome light 설치 3 (운전석 / 조수석)		⚠		
	1. bar의 LED부가 안쪽으로, 고정부가 밖으로 되도록 고정위치와 bar의 홀을 맞추고 M6 너트로 볼트부를 고정한다		너트를 조일 때 T-screw가 움직이므로 천천히 조여 움직이지 않도록 한다		
	2. 운전석 3개소, 조수석 3개소가 모두 체결되었는지 확인한다.		최종으로 전동드라이버는 8Nm의 힘으로 고정		

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

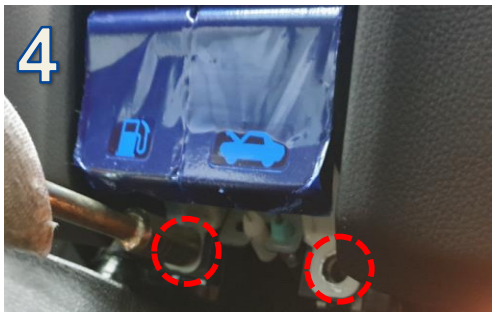
FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	마감재 탈거 - 운전석		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	플라스틱 리무버, 전동드라이버, 라쳇렌치	Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point
	마감재 탈거 - 운전석			
	1. 운전석 웨더스트립을 대시보드 사이드커버부터 로어 사이드트림까지 탈거한다.			
	2. 리무버를 이용하여 운전석 사이드 커버를 분리한다		⚠ 고정부위가 파손 되지 않도록 주의한다.	
	3. 전동드라이버로 볼트 1개소를 분리한다.		⚠ 볼트가 분실 되지 않도록 주의한다.	
	4. 후드 및 주유구 오픈부의 볼트 2개소를 분리한다		⚠ 볼트 2개는 잘 보관한다.	
	5. 운전석 방향으로 당겨 인스트루먼트 판넬 로우 커버를 탈거한다. 연결되어 있는 커넥터 4개소를 분리한다.		⚠ 고정부위가 파손 되지 않도록 주의한다.	
	6. 운전석의 로어 사이드트림을 탈거한다.		⚠ 고정부위가 파손 되지 않도록 주의한다.	

Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing



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

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	마감재 탈거 - 조수석		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	플라스틱 리무버	Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-04-22						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point
	마감재 탈거 - 조수석 1. 조수석 글러브박스 우측에 있는 사이드커버를 플라스틱 리무버를 이용하여 탈거한다. 2. 사이드커버와 연결된 커넥터를 분리한다. 3. 운전석의 로어 사이드트림을 탈거한다.		⚠ 고정부위가 파손 되지 않도록 주의한다. ⚠ 고정부위가 파손 되지 않도록 주의한다.	

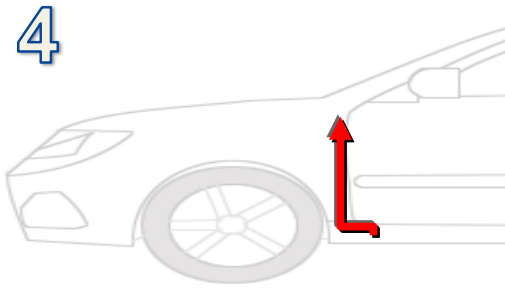
Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing

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

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	케이블 배선작업 - 운전석1		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	케이블 타이, 배선 전개용 철선, 드라이버	Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

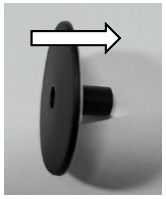
No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	케이블 배선작업 - 운전석1 1. LED bar 케이블을 차량의 바닥면 안쪽 고리부분을 통과시킨다 2. 배선하고자 하는 부분의 바퀴를 최대한 틀어 공간을 확보한 바퀴 뒤부분에 위치한 커버와 연결된 볼트(2대소)를 분리한다. 3 . 커버를 당겨 공간을 만들고 케이블을 뺀뒤 케이블을 차량 도어 연결 위 부분으로 나오도록 배선한다. 4. 케이블 배선 방향 및 위치		⚠ 휀더커버 뒤에 보호 비닐이 망가지지 않도록 주의한다 ⚠ 언더바디의 커넥터가 끌러 들어 가는 도중 빠질 수 있으므로 주의한다 ⚠ 도어 여닫을 시 케이블이 걸려 문제가 발생 하지 않도록 정리한다.		 

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

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	케이블 배선작업 - 운전석2		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	8mm 드릴팁, 전동드라이버, 케이블타이, 배선 전개용 철선, 프라이머	Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-04-22						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	케이블 배선작업 - 운전석2				
	1. 도어 힌지위 아래 순정 그로멧에 드릴팁(8mm)과 전동드라이버를 이용하여 홀 작업을 진행한다.		⚠ 공간이 협소하며 도어하네스 주름관 아래에 작업을 해야함에 주의한다		
	2. 동봉된 그로멧을 케이블에 삽입하고 배선 전개용 철선을 이용하여 순정 그로멧을 통해 안쪽으로 케이블이 나오도록 한다.		⚠ 커넥터가 아래 그림 화살표 방향으로 그로멧을 통과하도록 한다. 		
	3. 순정 그로멧에 동봉된 그로멧의 원통부를 일부 삽입하고 이형지를 제거한 뒤 프라이머를 도포한다. 일부 통과한 원통부를 당겨 그로멧을 부착한다. 이후 케이블타이를 이용하여 원통부와 케이블을 묶는다.		⚠ 프라이머가 마를 수 있으니 그로멧 부착전에 프라이머를 사용할 수 있도록 한다.		
	4. 완료 모습				

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

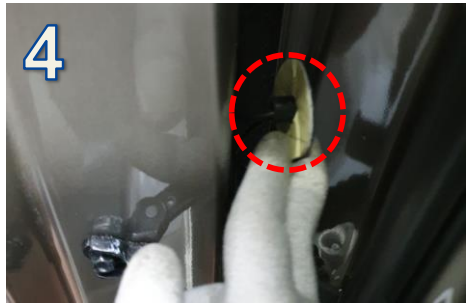
FOP

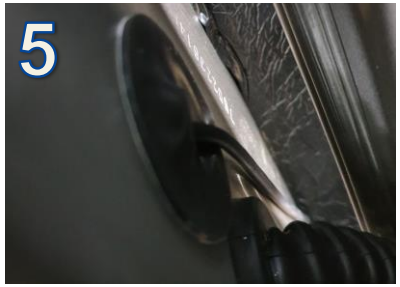
Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	케이블 배선작업 - 조수석 1		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	케이블타이, 배선 전개용 철선	Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-04-22						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	케이블 배선작업 - 조수석1				
	1. 조수석 도어 힌지 위 그로멧을 제거한다.		⚠ 운전석과 다름에 유의		
	2. 동봉된 그로멧을 케이블에 삽입한다.		⚠ 커넥터가 아래 그림 화살표 방향으로 그로멧을 통과하도록 한다.		
	3. 배선 전개용 철선을 이용하여 배선을 안쪽으로 나오게한다.				
	4. 이형지를 제거하고 케이블타이로 케이블과 그로멧 원통부를 묶는다.		⚠ 커넥터가 이동중 빠질 수 있으므로 주의한다		
	5. 완료 모습				

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



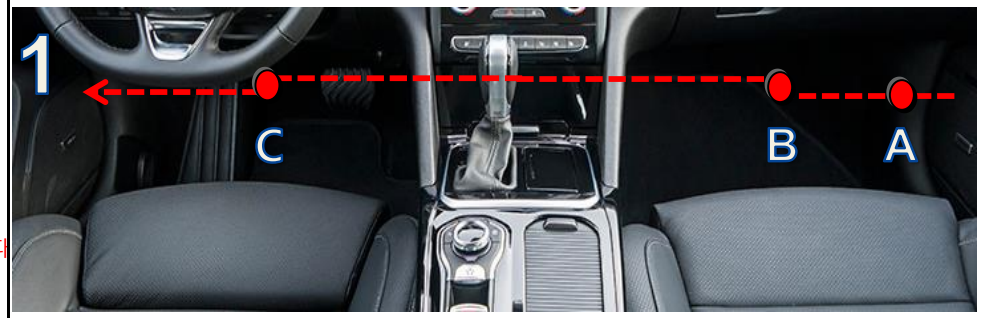


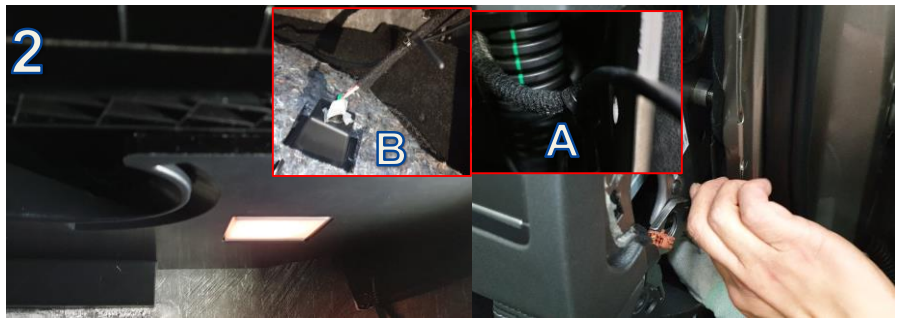
FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	케이블 배선작업 - 조수석2		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	배선 전개용 철선, 케이블타이	Licenses andor qualifications	
Used parts			

validated by			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-04-22						
	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	케이블 배선작업 - 조수석 2				
	1. 조수석으로 인입된 배선을 배선 전개용 철선을 이용하여 화살표 방향으로 배선하되		⚠ 커넥터가 빠지지 않도록 주의한다.		
	2. 조수석쪽 사이드패널 뒤쪽 하네스 뭉치(A)에 한곳 조수석 풋램프 안쪽 풋램프 하네스(B)에 한곳 총 2곳을 케이블타이로 고정한다.		⚠ 시트의 안쪽으로 넣어 보이지 않도록 배선한다		
	3. 운전석쪽 운전석에서 팽팽하게 당겨 패달 뒤쪽으로 배선하여 브레이크 패달 뒤 하네스 뭉치(C)에 케이블타이로 고정한다.				



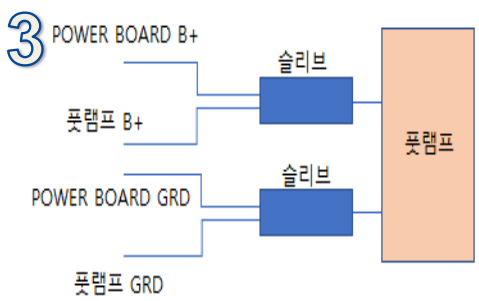


1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고
2. 지시 기다릴 것
3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것.
(정지한다, 보고한다, 기다린다)

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	파워보드 설치 및 연결1		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	니퍼, 압착기, 와이어스트리퍼, 히팅건, 히팅건 앵글 노즐, 절연테이프	Licenses andor qualifications	
Used parts	히트슬리브		

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-04-22						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

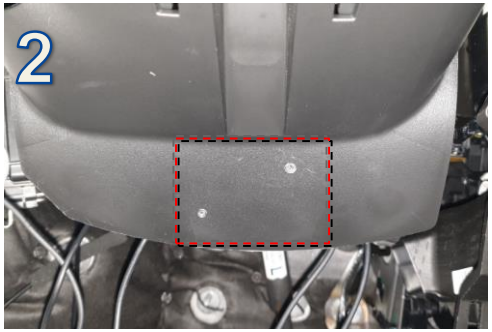
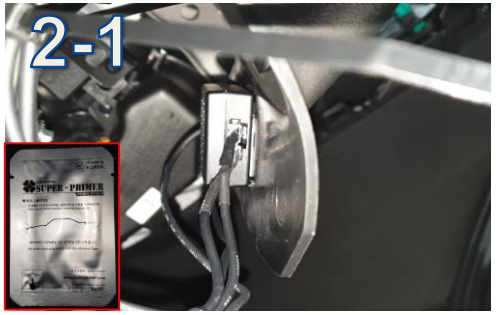
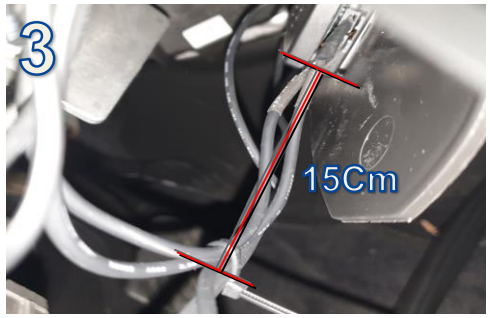
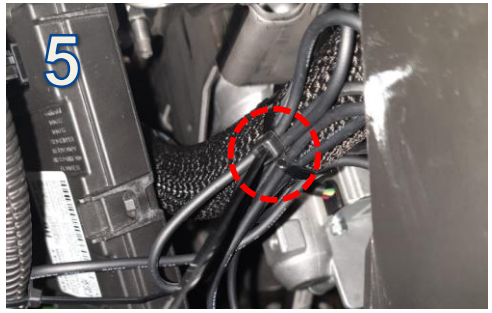
No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	파워보드 설치 및 연결1 1. 운전석 풋 램프의 매쉬재질의 피복을 충분히 벗겨내고 (+)선(RED)과 (-)선(White)을 풋램프 끝단 6Cm에서 니퍼로 절단한다. 2. 두 선을 와이어스트리퍼로 탈피해준다 3. 파워보드의 B+선과 GND를 풋램프의 B+, GND에 각각 연결하고 슬리브를 사용하여 압착한 후 3-1 파워보드 B+선과 풋램프의 B+선을 연결하여 히팅건 및 히팅건 앵글 노즐로 압착해준다. 3-2 파워보드 GND선과 풋램프의 GND선을 연결하여 히팅건 및 히팅건 앵글 노즐로 압착해준다. 4. 완료된 두선의 본 피복을 다시 덮고, 절연테이프로 감아 완성한다.		⚠ 케이블 피복 탈피시 니퍼를 사용하지 않는다 ⚠ 압착 후 케이블이 빠지지 않는지 확인한다.		 

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

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	파워보드 설치 및 연결2		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	프라이머, 케이블타이	Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-04-22						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	파워보드 설치 및 연결2 1. LED bar 좌/우의 커넥터를 파워보드 아래 두 단자에 연결하고, 양면 테이프 이형지를 벗겨낸다 2 운전석 휠 아래 인스트루먼트 로어 판낼 안쪽 마감재의 표시위치 뒤쪽에 2-1과 같이 프라이머를 도포하고 부착한다. 이때 1의 연결한 커네터가 좌측에 위치하도록 한다. 3. 파워보드 전원선 2개, LED bar 케이블 2개를 파워보드로부터 15Cm 떨어진 위치에 4개의 선을 케이블타이로 묶어준다 4. 케이블타이를 이용하여 파워보드 전원 케이블을 풋램프 하네스에 묶어준다. 3. 케이블타이를 이용하여 파워보드에 인입된 여분의 LED bar케이블을 차량 하네스 뭉치에 묶어준다.		⚠ 프라이머 도포 전 닦아 낸 후 도포하며 프라이머가 마르기 전 부착한다. ⚠ 배선이 처지지 않고 사용자의 스티어링 휠 조작시 파워보드가 떨어지지 않도록 하기 위한 필수 조치이다.		    

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

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	서클 패치 부착		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts	서클패치		

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-04-22						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	서클 패치 부착 1. 조수석 케이블 내부 인입 홀에 서클 패치를 부착한다.		⚠ 조수석만 서클패치를 부착한다		

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

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	내장재 조립 - 조수석		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts			

			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	내장재 조립 1. 조수석 로어 사이드 트림을 부착한다. 2. 조수석 사이드 커버 커넥터를 재 체결한다. 3. 조수석 사이드 커버를 부착한다. 4. 웨더스트립을 재 조립한다.		⚠ 딸깍 소리를 확인하고 완료한다 ⚠ 웨더스트립 재 조립시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고 조립 후 이상유무를 확인한다		

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

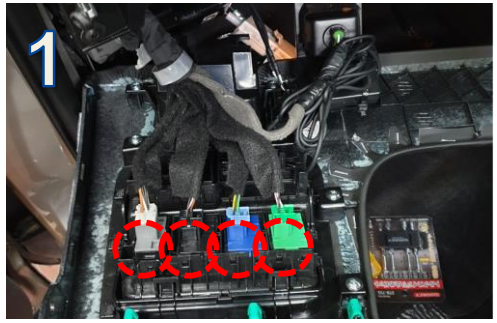
FOP

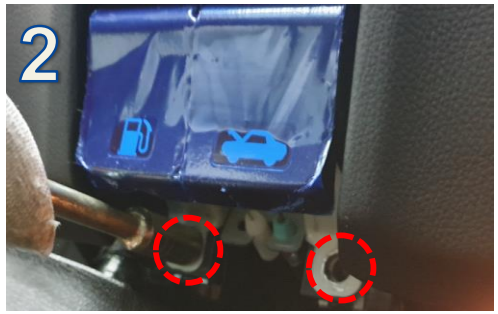
Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	내장재 조립 - 운전석		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	전동드라이버, 라쳇렌치	Licenses andor qualifications	
Used parts			

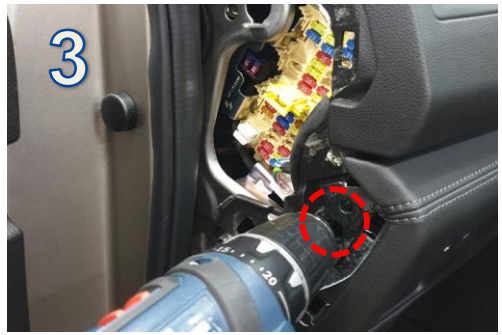
validated by			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
	RSM	Eng.							
		Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point
	내장재 조립 - 운전석			
	1 운전석 로어 인스트루먼트 판넬 커넥터를 체결하고 부착한다		⚠ 4포인트, 딸깍 소리를 확인하고 완료한다	
	2. 후드 및 주유구 오픈부의 볼트 2개소를 체결한다			
	3. 전동드라이버로 로어 인스트루먼트 판넬 고정 볼트를 체결한다.			
	4. 사이드커버를 부착한다.			
	5. 웨더스트립을 재 체결한다.		⚠ 웨더스트립 재 조립시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고 조립 후 이상유무를 확인한다	

Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing







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

FOP

Veh /Org plant: EWT: N'POS : Ind.FOP : FOP:		Learning period	
Name of the process	차량의 배터리 장착		
Equipment of safety/ clothes		Total time of the steps	
Used tools	토크렌치 13mm (8Nm)	Licenses andor qualifications	
Used parts			

validated by			N	1	2	3	4	5	장착 위치
Modification Date			2020-02-07						
Supplier	Workshop								
	EWT		이도웅						
	EWT		장한성						
	EWT		박영수						
RSM	Eng.								
	Eng.								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point
	1. 배터리 보호커버 제거 후 (-)단자부 배터리 전류 센서 커넥터를 장착한다.		⚠ (-)단자부 배터리 전류 센서 커넥터 체결시 딸깍 소리가 날때까지 체결한다.	
	2. 차량 배터리 (-)단자를 체결 후 토크렌치(Spec: 8Nm) 이용하여 볼트를 체결한다.		⚠ 규정 토크 8Nm로 배터리 -극 단자와 너트를 체결한다. S R	

Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing

Photo 1

Photo 2

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

작성일 : 2020년 02월 07일

작성자(업체명) : 주식회사 하제엠텍

PDI 용품장착 체크리스트

작업코드		장착일자		작업자	
장착용품명	AXS LED welcome light for QM6	검사일자		검수자	
차종	QM6	차량옵션		차대번호	

*** 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :**

용품 검사

	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
용품시공 외관검사	결품확인			
	LED welcome light LED 렌즈 빠짐 상태 확인 (운전석/조수석)			
	LED welcome light NUT 고정 상태 확인 (운전석/조수석)			
	LED welcome light 케이블 고정 상태 확인 (운전석/조수석)			
	도어 Open/Close시 케이블이 영향을 받는지 확인 (운전석/조수석)			

	자동차 기능	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
용품기능 동작검사	LED welcome light	좌측 LED 켜짐 확인			
		우측 LED 켜짐 확인			
		스마트키로 도어 Open key 동작 시LED welcome light LED 켜짐 확인			
		위 상태(LED on)에서 스마트키의 도어 Lock 동작 시 LED welcome light LED 꺼짐 확인			

차량 2차 불량 검사

	관련 자동차 부품명	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
차량부품 외관검사					

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

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

특이사항 및 이슈 사항 기입란	