

AXS LED welcome light for SM6

History of changes

Modification date	Element modified	Reasons for modification	Written by	Validated by	FRT	Remark
2019.05.24	Creation	SM6 LED welcome light 장착매뉴얼 신규 작성	이도웅			
2020.03.27	1차	그로멧 적용	이도웅			
2020.04.22	1차 2차	배선 고정부 추가	이도웅 이도웅			
						l
						l
						ļ

* 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 케이블 배선작업 하부
 - 5-5 마감재 탈거-운전석 (1), (2)
 - 5-6 마감재 탈거-조수석
 - 5-7 케이블 배선 작업
 - 5-8 케이블 배선 작업-운전석
 - 5-9 케이블 배선 작업-조수석 (1), (2)
 - 5-10 파워보드 설치 및 연결 (1), (2)
 - 5-11 서클패치 부착
 - 5-12 내장재 조립 조수석
 - 5-13 내장재 조립 운전석
 - 5-14 차량 배터리 장착
- 6.체크 시트

* 1. 제품 소개 *

No.	ITEM	Features
1	적용 사양	SM6(LFD)
2	키트 구성	품번 Qty 위치 적용 차종 비고 1 사이드 하부 판넬(운전석, 조수석) SM6
3	사양/기능	• 제원: 1400x45(mm) • 무게: 좌 561g, 우 611g • 기능: 엔진오프 상태 스마트키 Unarm시, 도어오픈 시 좌우 LED bar에 불이 들어와 웰컴기능

* 2. 제품 및 AS부품의 품명 *



품명 : LED BAR

수량 : 2EA

장착 위치 : 사이드 하부 판넬



품명: POWER BOARD

수량 : 1EA

장착위치 : 운전석 사이드커버 뒤



품명: Mounting Bracket

수량 : 8EA

장착 위치 : 사이드 하부 판넬 장착 위치에 따른 표시가 있음



품명 : 그로맷 수량 : 4EA

장착 위치 : 좌우도어측 배선 내부 전개 홀 마감용



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



품명 : SCREW

수량 : 8EA

장착 위치 : 사이드 하부 판넬



품명 : 히트 슬리브

수량 : 2EA

장착 위치 : 풋 램프



품명 : 스펀지

수량 : 2EA

장착 위치: LED BAR 양 끝단



품명 : 방수용 Circle Patch

수량 : 2EA

장착 위치 : 도어측 배선 내부 전개 홀

* 3. 장착 위치 *

1) 파워보드 - 운전석 사이드 커버 안쪽

2) LED 바 R/L - 운전석 / 조수석 사이드 하부





4. 필요 공구 및 소모품

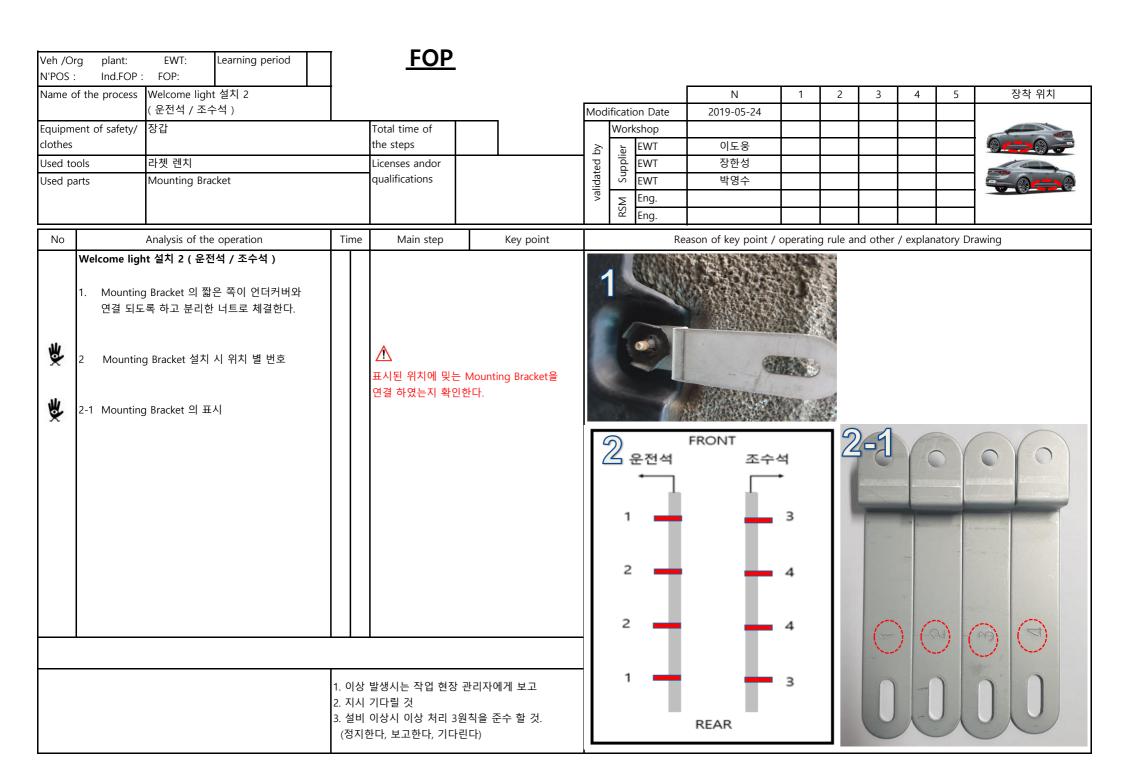
1. 전동 드라이버	2. 롱 노우즈 플라이어	3. T20 Trox 팁	4. 니퍼	5. 절연 테이프
COLLEGE PARS SERVICE PARS SERVICE COLLEGE PARS SERVICE				S STATE OF THE STA
6. 고무 패드	7. 토크 렌치	8. 플라스틱 리무버	9. 압착기	10. 클립 제거 리무버
			5	
11. 히팅건	12. 히팅건 앵글노즐	13. 와이어 스트리퍼	14. 라쳇렌치	15. 배선 전개용 철선
	SENTEX.			
16. 8mm 드릴팁	17. 드라이버			

Veh /Org plant: N'POS : Ind.FO Name of the proces	EWT: Learning period P: FOP: s 차량 보호 커버 설치		<u>FOP</u>		Modific	ation Date	N 2019-05-24	1	2	3	4	5	6	7	8
Equipment of safety clothes Used tools Used parts	자량 내장재 보호 커버 지트 보호커버, 스티어링 휠 보호 커니 드 보호커버, 플로워 매트 보호커버	시 커, 대시보	Total time of the steps Licenses andor qualifications		lidated by	orkshop EWT EWT EWT Eng.	이도웅 장한성 박영수								
2. 스티어링 3. 대시보드	Analysis of the operation 커버 설치 5 커버를 설치한다. 월 보호 커버를 설치한다. 보호 커버를 설치한다. H트 보호 커버를 설치한다.	Time	Main step 차량 보호용 커버를	Key point		Re	eason of key point /	operatin	g rule at	2	/ explai	natory Dr	awing 2		



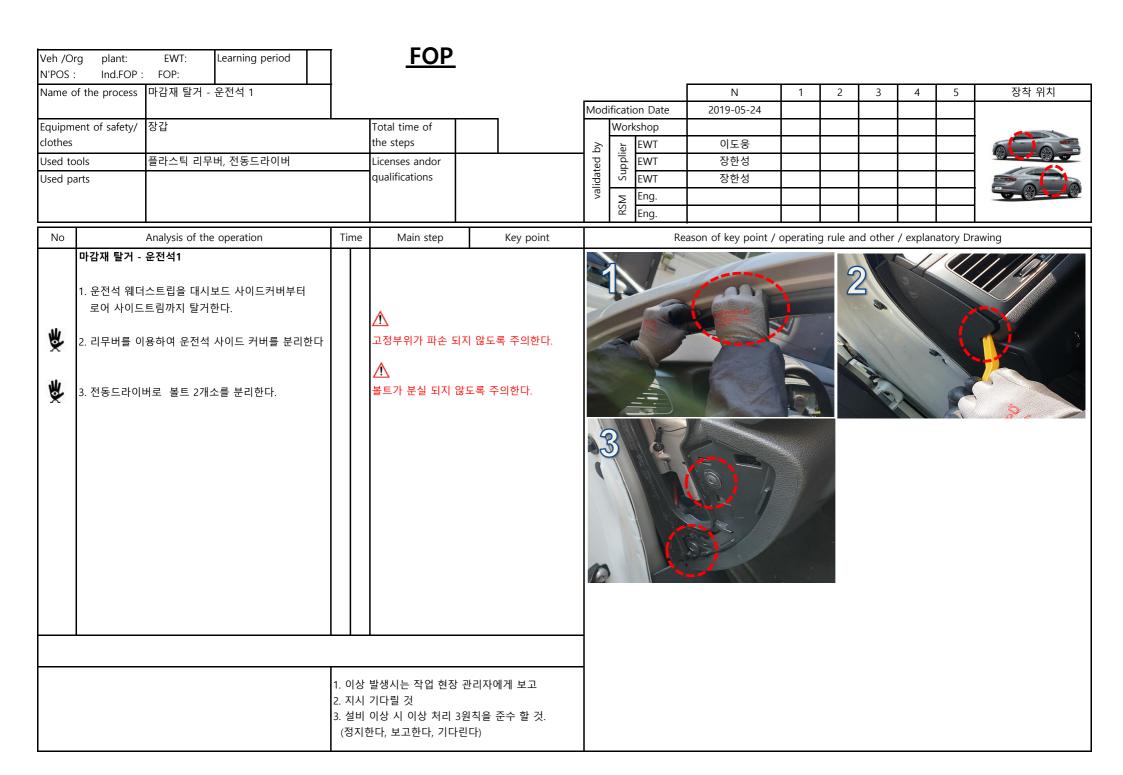
/eh /Org N'POS :	plant: Ind.FOP :	EWT: FOP:	Learning period		<u>FOP</u>											
lame of t	he process	차량 배터리	탈거							N	1	2	3	4	5	장착 위치
							Мо	dificati	on Date	2019-05-24						
	t of safety/	장갑			Total time of				kshop							
lothes					the steps		ģ	ie.	EWT	이도웅						
Jsed tools		토크렌치, 고드	무커버		Licenses andor		 validated by	Supplier	EWT	장한성						
Jsed parts	S				qualifications		lida		EWT	박영수						Em 2
							>	<i>(</i>	Eng.							
								Ÿ.	Eng.							
No		Analysis of th	e operation	Time	Main step	Key point			Re	ason of key point /	operatin	g rule ar	nd other	/ explan	atory Dr	awing
± 1	(-)단자 케이 . 배터리 (-)커	(-)단자 부 볼 블을 분리한C	분트를 탈거한 뒤 나(10mm 소켓) 에 붙지 않도록 낙치한다.	2. 지시	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3			2		REMARIT ARSSAN OF 12 OF THE FORD PAR AND AND AND AND AND AND AND AND						

Veh /O N'POS	org plant: : Ind.FOP:	EWT: Learning period FOP:	1	<u>FOP</u>										
Name	of the process	Welcome light 설치 1						N	1	2	3	4	5	장착 위치
		(운전석/조수석)				Mod	ification Date	2019-05-24						
		장갑		Total time of			Workshop	01=0						
clothes Used to		라쳇 렌치		the steps Licenses andor		validated by	S EMT EMT EMT	이도웅 장한성						
Used p		다섯 년시		qualifications		lated	S EWT	박영수						
oseu p	iai ts			quamications		valic		707						
							Eng.							
No		Analysis of the operation	Time	Main step	Key point		J	eason of key point /	operation	a rule ar	nd other	/ evnlar	naton/ Dr	awing
110		nt 설치 1 (운전석 / 조수석)	Tille	Main step	Key point		IVE	eason of key point /	орегації	g rule al	id Other	/ explai	latory Di	awing
ķ	1. 차량 하투	·의 표시부 8곳의 너트를 탈거한다		<u>▲</u> 너트는 재 사용	해야하므로 잘 보관한다									
			2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3 한다, 보고한다, 기다	원칙을 준수 할 것.									



Veh /C N'POS Name	: Ind.FOP :	EWT: Learning period : FOP: Welcome light 설치 3 (운전석 / 조수석)		<u>FOP</u>		Mod	dificatio	n Data	N 2019-05-24	1	2	3	4	5	장착 위치
Equipm clothes Used to Used p	ools		Bar, 스	Total time of the steps Licenses andor qualifications		validated by	SM Supplier Associated	shop EWT EWT EWT Eng. Eng.	이도웅 장한성 박영수						
No W	Welcome light 1. LED bar 연 향하도록 한 1-1. 스크류어 드라이버로	Analysis of the operation ht 설치 3 (운전석 / 조수석) 경결 부위가 차량의 바깥쪽으로 하고 스크류를 아래서 위로 연결하고 비 M6 너트를 연결하여 은 고정한다. 쪽끝 부분에 스폰지를 부착 한다.	Time		조여 움직이지 않도록 한 용시에는 최종 고정시		2	Ke	eason of key point /	operatin		1 - 1		latory Dr.	awing
		관리자에게 보고 원칙을 준수 할 것. 린다)													

Veh /C N'POS Name		EWT: FOP: 케이블 배선적	Learning period 낙업-하부		<u>FOP</u>				N	1	2	3	4	5	장착 위치
clothes					Total time of the steps			Workshop EWT	2019-05-24 이도웅						
Used to		케이블타이			Licenses andor qualifications		validated	SSM EMT EMT Emg.	장한성 박영수						
No ₩	케이블 배선 전 (운전석/조수선 1. 케이블 타 2. 만들어진 2	석 하부) 이를 락킹 부분	² 에 걸고 고리를 만든다. 이블을 넣고 고정한다.	Time	Main step 산쪽으로 배선하여 않도록 한다.	Key point	4		eason of key point /	operation of the control of the cont	ng rule an	2	/ explar	natory Dr	awing
	•			2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3 한다, 보고한다, 기다	원칙을 준수 할 것.	The second second			>					= 1



	ant: EWT: Learning period d.FOP: FOP:		<u>FOP</u>										
Name of the pr	rocess 마감재 탈거 - 운전석 2						N	1	2	3	4	5	장착 위치
						fication Date	2019-05-24						
Equipment of sa	afety/ 장갑		Total time of			Workshop	11=0	-					
clothes	#7.45 7.00 NEC 7.00		the steps		validated by	Supplier EM1 EM2 EM3	이도웅						
Used tools	플라스틱 리무버, 전동드라이버		Licenses andor qualifications		atec	lddns EWT	장한성 박영수	<u> </u>			<u> </u>		
Used parts			qualifications		/alid		국 경 ㅜ	1					
						Eng. Eng.							
		I	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	1 3		<u> </u>		<u> </u>		_	
No	Analysis of the operation 탈거 - 운전석 2	Time	Main step	Key point		F	Reason of key point /	operatin	g rule a	nd other	/ explai	natory Di	awing
2. \ 주 2. \ 주 3. \ 플리 임스 보 4. 연결	는 박스 커버를 분리한다. - 박스 안쪽 볼트 1개소를 분리한다. - 나스틱리무버를 사이드커버 안쪽으로 넣어 받을 만들고 운전석 쪽에서 당겨 보르루먼트 판넬 로우커버를 탈거한다. - 보로되어 있는 커넥터 2개소를 분리한다. - 석의 로어 사이드트림을 탈거한다.	2. 지시	▲ 볼트가 분실 되지 일 보는 사람들이 연결 부위 않도록 주의한다. 발생시는 작업 현장기다릴 것이상시 이상 처리 3	리지 않도록 주의한다. 리가 파손 되지									

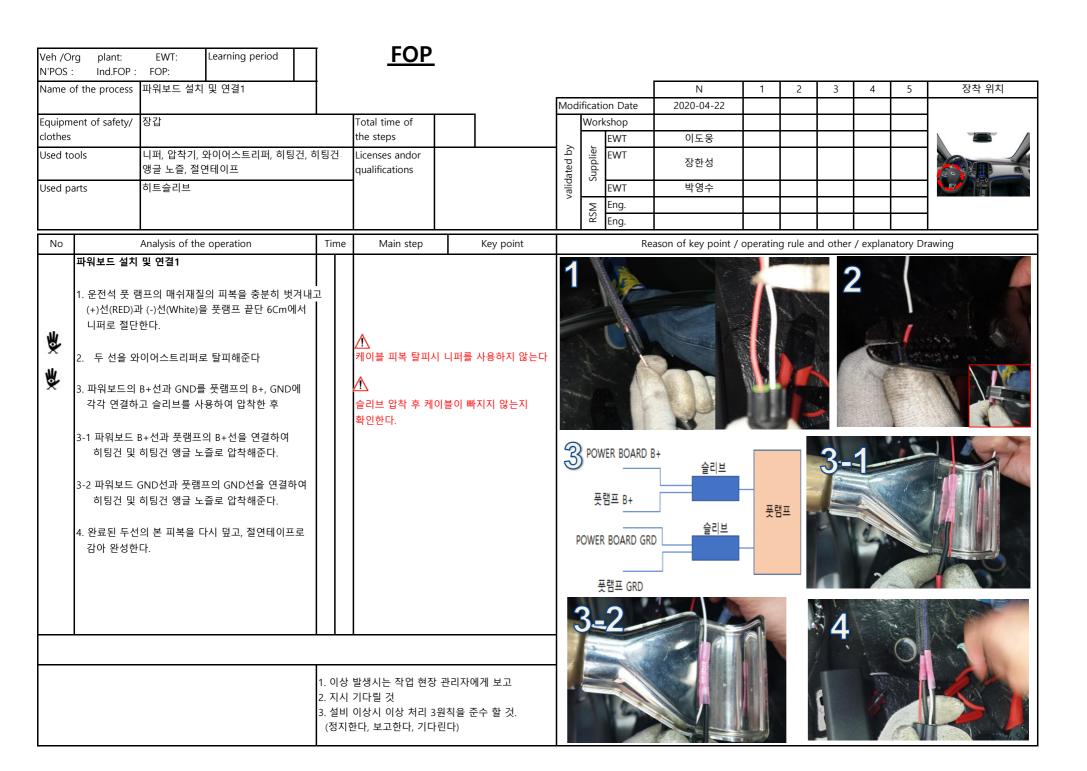
	: Ind.FOP of the process ment of safety/ cools	마감재 탈거 - 조수석		Total time of the steps Licenses andor qualifications		Modification Date Workshop EWT EWT EWT EMT ENG. Eng.	N 2019-05-24 이도웅 장한성 박영수	1	2	3	4	5	장착 위치
No ₩	분리하여 2. 사이드 커 볼트(2개= 3. 글로브 박 분리한다.	스 우측에 있는 사이드 커버를 탈거한다. 버와 글로브 박스가 연결 되어 있는 소)를 탈거한다. 소 와 사이드 커버 사이의 마감재를	Time	Main step	Key point	3	eason of key point /	operatin	g rule ar	2 4	/ explar	natory Di	rawing
			2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3 한다, 보고한다, 기다	원칙을 준수 할 것.								

N'POS : Name o	: Ind.FOP : of the process	: FOP: 기계	1	<u>FOP</u>				N	1	2	3	4	5	장착 위치
	·	(운전석/조수석)				Modifie	cation Date	2019-05-24						
Equipm clothes	nent of safety/	장갑		Total time of the steps			/orkshop EWT	이도웅						9
Used to		드라이버, 배선 전개용 철선		Licenses andor		ated	Supplier EMT EMT	장한성						
Used pa	arts			qualifications		_ - -	EWT Eng. Eng.	박영수						
No		Analysis of the operation	Time	Main step	Key point		Re	eason of key point /	operatin	ıg rule a	ınd other	/ explar	natory Dr	awing
	케이블 배선작	업(운전석/조수석)				232			1	10		No.		
条 条	공간을 확. 연결된 볼. 2 . 커버를 당기 케이블을 인 최. 도어와 A필 철선이 나오	러의 하단부(표시위치)에 배선 전개용 2도록 한 뒤 케이블을 배선한다. 연결 힌지 윗부분 공간으로 케이블이 배선한다.		▲ 볼트가 분실 되지 않 기비 뒤에 보호 비병주의한다 ▲ 바의 커넥터가 끌러빠질 수 있으므로 크 ▲ 도어 여닫을 시 케이벌생 하지 않도록 정	설이 망가지지 않도록 들어 가는 도중 ^E 의한다 비블이 걸려 문제가	3					4			
			2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3 [.] 한다, 보고한다, 기다	원칙을 준수 할 것.									

Veh /O N'POS Name (: Ind.FOP :	EWT: Learning period FOP: The period Properties of the period Properti		<u>FOP</u>						N	1	2	3	4	5	장착 위치
							Mod	dificat	ion Date	2020-04-22						
Equipm	ent of safety/	장갑		Total time of				Wor	rkshop							
clothes				the steps					EWT	이도웅						2
Used to		8mm 드릴팁, 전동드라이버, 케이블타이 전개용 철선	, 배선	Licenses andor qualifications				Supplier	EWT	장한성						
Used p	arts						valic		EWT	박영수						
								RSM	Eng. Eng.							
No	케이블 배선작	Analysis of the operation	Time	Main step		Key point			Re	ason of key point /	operatin	g rule a	nd other	/ explar	natory Dr	awing
条 条 条	2 . 순정 그로 및 드릴팁 8mi 3. 동봉된 그로 4. 순정 그로 및 삽입하고 0 원통부와 카 5. 배선 전개원 홀로 케이블 6. 동봉된 그로	위 순정 그로멧을 분리한다.		↑ 저 성가운데를 뚫고 다 ↑ 커넥터가 아래 그림 방향으로 그로멧을 통과하도록 한다. ↑ 커넥터가 이동중 빠 ↑ 커넥터가 아래 그림 방향으로 그로멧을 통과하도록 한다.	나 화살표 사질 수 있 나 화살표	있으므로 주의한디		3					4			
			2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3 한다, 보고한다, 기다	원칙을 🖁			5					රි			

Veh /O N'POS Name o	: Ind.FOP :		Learning period 작업 - 조수석 1	d		<u>FOP</u>						N	1	2	3	4	5	장착 위치
	·								Mod	lificati	on Date	2020-04-22						
quipm	ent of safety/	장갑				Total time of				Wor	kshop							
lothes						the steps			>	<u>_</u>	EWT	이도웅						
Jsed to		8mm 드릴팁, 전개용 철선	전동드라이버, 케	이블타0	, 배선	Licenses andor qualifications				Supplier	EWT	장한성						2.5
Jsed p	arts								l validated by	· · ·	EWT	박영수						
										RSM	Eng.							
										Υ.	Eng.							
No		Analysis of the	e operation		Time	Main step		Key point			Reas	son of key point / o	perating	rule and	l other /	explanat	ory Draw	ving
	삽입하고 0 원통부와 커 5. 배선 전개용 홀로 케이블 6. 동봉된 그로	m 사이즈 르멧을 케이블이 및 구멍에 동봉- 형지를 제거하 이블을 케이블 용 철선을 이용- 이 나오도록 함 르멧을 3의 방향	네 삽입한다. 된 그로멧의 원통 하여 부착한 뒤 불타이로 묶는다 하여 차량 안쪽의	표시부		↑ 정가운데를 뚫고 디 ↑ 커넥터가 아래 그림 방향으로 그로멧을 통과하도록 한다. ↑ 커넥터가 이동중 삐 ↑ 커넥터가 아래 그림 방향으로 그로멧을 통과하도록 한다.	화살표 화살표 화살표	있으므로 주의한다		3				4				
					2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3 한다, 보고한다, 기다	원칙을											

Veh /O		EWT: FOP:	Learning period]	<u>FOP</u>										
Name o	of the process	케이블 배선 직	t업 - 조수석 2	1					N	1	2	3	4	5	장착 위치
							Mod	lification Date	2020-04-22						
Equipm	ent of safety/	장갑		•	Total time of			Workshop							
clothes					the steps		þ	_ਰ EWT	이도웅						
Used to	ools	배선 전개용 칠	설선, 케이블타이		Licenses andor		Validated by	Supplier TW3 EWT	장한성						
Used pa	arts				qualifications		idat	S EWT	박영수						
							va	Eng.							
								Eng.							
No		Analysis of the	e operation	Time	Main step	Key point		Reas	son of key point / o	perating	rule and	other /	explanate	ory Drav	ving
*	이용하여 호 1-1 조수석쪽 글러브박스 센터페시이 총 2곳을 키 1-2 운전석쪽 운전석에서	인입된 배선을 남살표 방향으로 는 아래 홀 안쪽 나 우측 아래 하 네이블타이로 그	하네스 뭉치(A)에 한곳 네스 뭉치(B)에 한곳 !정한다. 여 패달 뒤쪽으로 배선하여 뭉치(C)에 케이블타이로	1. 이상 2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 ⁻ 기다릴 것 이상시 이상 처리 3원 한다, 보고한다, 기다린	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		1-1 B	c				B	A	A



Veh /C N'POS Name	: Ind.FOP :		Learning period 및 연결 2		<u>FOP</u>			Mod	lificatio	on Date	N 2020-04-22	1	2	3	4	5	장착 위치
		장갑			Total time of				Work								1
clothes Used to		케이블 타이			the steps Licenses andor			d by	.≝	EWT EWT	이도웅 장한성						
Used p		계의를 되의			qualifications			validated	Supl	EWT	박영수						
								vali	Σ	Eng. Eng.							
No		Analysis of the	operation	Time	Main step		Key point				ason of key point /	operatin	g rule ar	nd other	/ explar	natory Di	rawing
*	연결하고, 영 퓨즈박스 요 2. 케이블타이 하네스에 묶 3. 케이블타이	/우의 커넥터를 양면 테이프 이형 로 프레임에 부착 를 이용하여 파우 어준다. 를 이용하여 파우			⚠ 체결 커넥터27 위치하도록 부		부분이 아래로	2						3			
				2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3 한다, 보고한다, 기다	8원칙을 준											

Veh /O N'POS Name o	: Ind.FOP	서클 패치 부착	-	<u>FOP</u>				N	1	2	3	4	5	장착 위치
Equipm	ent of safety/	(운전석/조주석)		Total time of			cation Date Vorkshop	2020-04-22						
clothes Used to	ools			the steps Licenses andor		validated by	Supplier TW1 EWT EWT	이도웅 장한성						
Used p	arts	서클 패치		qualifications		valida	EWT Eng. Eng.	박영수						
No W	1. 운전석/조=	Analysis of the operation (운전석/조수석) 수석 케이블 내부 인입 홀에 를 부착한다.	Time	Main step	Key point	1	1	eason of key point /	operatin	ig rule ar	nd other	/ expiar	natory D	rawing
			2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 뒤 기다릴 것 이상시 이상 처리 3원 한다, 보고한다, 기다린	l칙을 준수 할 것.									

Veh /O		EWT: FOP:	Learning period	7	<u>FOP</u>										
Name o	of the process	내장재 조립-2	조수석	7					N	1	2	3	4	5	장착 위치
							Modi	fication Date	2019-05-24						
Equipm clothes		장갑			Total time of the steps			Workshop EWT	이도웅						
Used to	ools	전동드라이버			Licenses andor	<u>.</u>	— q pe	EWT	장한성						
Used pa	arts				qualifications		validated by	SWT EWT EWT ENG. Eng.	박영수						
No		Analysis of the	e operation	Time	Main step	Key point		R	Reason of key point /	operatin	g rule ar	nd other	/ explar	natory Dr	awing
希		어 사이드 트림 느와 사이드커버	l간 볼트 2개소를		▲ 볼트가 확실히 체결 ⁹	되었는지 확인한다.		3				2			
				2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 등 기다릴 것 이상시 이상 처리 3원 한다, 보고한다, 기다른	칙을 준수 할 것.									

Veh /O N'POS : Name o				<u>FOP</u>		Modification Date	N 2019-05-24	1	2	3	4	5	장착 위치
Equipm clothes Used to Used pa	ools	장갑 전동 드라이버		Total time of the steps Licenses andor qualifications		Workshop RSW Subblier RSW EWT EWT Eng. Eng.	이도웅 장한성 박영수						
No ♥	체결하고 부 2. 원 스트루먼 3. 係 즈박스 5 4. 사이드커버 5. 사이드커버	어 인스트루먼트 판넬 커넥터를 보착한다 먼트 판넬 고정볼트(1개소)를 체결한다. 커버를 부착한다. 볼트를 체결한다.	Time	▲ 고정부위가 파손 되 ▲ 2개소 체결한다. ▲ 웨더스트립 재 3	Key point 를 확인하고 완료한다 지 않도록 주의한다. 조립시 주름, 들뜸, 구부러립 후 이상유무를 확인한다	3	eason of key point /	operatin	g rule al	2 2	/ explan	altory Dr	rawing
			2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3원 한다, 보고한다, 기다	원칙을 준수 할 것.								

Veh /Oi N'POS :			Learning period		<u>FOP</u>											
		자량 배터리 장	착							N	1	2	3	4	5	장착 위치
							Мо	dificati	on Date	2019-05-24						
	-	장갑			Total time of			Worl	kshop							
clothes					the steps		<u> </u>	ier	EWT	이도웅						
Used to		토크렌치 (8Nm	1)		Licenses andor		validated by	Supplier	EWT	장한성						
Used pa	arts				qualifications		alide	-	EWT							
							>	RSM	Eng.							
				ı		1	_	Œ	Eng.							
No		Analysis of the	operation	Time	Main step	Key point			Rea	ason of key point /	operating	g rule an	d other	/ explan	atory Dr	awing
	장착한다. 2. 차량 배터리		터리 전류 센서 커넥터를 후 토크렌치(Spec:8Nm)		딸깍 소리가 날때까 <u>^</u> 규정 토크 8Nm로 ¹	류 센서 커넥터 체결시지 체결한다.	rille	2		REMART AGESAAN STU-10 DO TON TON TON						
				2. 지시 3. 설비	발생시는 작업 현장 기다릴 것 이상시 이상 처리 3년 한다, 보고한다, 기다	원칙을 준수 할 것.										

작성일 : 2019년 05년 작성자(업체명) : 주석								
		P	DI 용품정	당착 체크리스.	<u>E</u>			0
작업코드			장착일자		작업자			
장착용품명	AXS LED W	velcome light for SM6	검사일자		검수자			
차종		SM6	차량옵션		차대번호			
* 작업전 특이시	<mark>항(차량이상</mark>	및 조치결과) :	L					
				용품 검사				
			검사항목			ОК	NG	조치(NG일경우)
	결품확인							
용품시공	LED welcome lig	ght LED 렌즈 빠짐 상태	확인 (운전석/조	수석)				
의관검사	LED welcome lig	ght NUT 고정 상태 확인	l (운전석/조수	넉)				
7001		ght 케이블 고정 상태 확						
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	e시 케이블이 영향을 받						
	자동차 기능	-14171401		<u> 사항목</u>		ОК	NG	조치(NG일경우)
I		죄측 LED 켜짐 확인						
용품기능 동작검사	LED welcome	우측 LED 켜짐 확인	ETI III.ED I	P. L. LED 권된 회의				
동작검사	LED welcome light			come light LED 켜짐 확인 동작 시 LED welcome light L	다 계지 하이			
	ligitt	귀 3대(LED 0H)에지 프	마트기의 도어 LOCK	중역 시 LED Welcome light L	ED 게임 확인			
			차량	2차 불량 검사				
	선인 작동작 구품			<u> </u>		ОК	NG	조치(NG일경우)
	<u> </u>			. 10 1		U.C.		_ ((, 2.51)
차량부품								
외관검사								
		* 용품 장착 부위에	발생 할수 있는 도	L든 부위의 2차불량 점검 및 수	리를 완료 하였음.			
		ሷ 현장 관리자에게 바로 보	고 하고 지시를 받	을 것				
보고 후 3원칙을 준								
정지한다 . 보고한다								
특이사항 및 이슈	사항 기입란							