

* 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 조립
 - 5-4 Welcome Light 장착 지점 작업 (1), (2)
 - 5-5 운전석 케이블 전개 (1), (2)
 - 5-6 보조석 케이블 전개 (1), (2)
 - 5-7 배선 작업
 - 5-8 퓨즈 결합
 - 5-9 Power Board 장착
 - 5-10 서클 패치 부착
 - 5-11 내장재 조립 (운전석) (1), (2)
 - 5-12 내장재 조립 (보조석)
 - 5-13 차량 배터리 장착
- 6.체크 시트

* 1. 제품 소개 *

No.	ITEM	Features														
1	적용 사양	XM3(LJL)														
2	키트 구성	<table border="1"> <thead> <tr> <th>품번</th> <th>Qty</th> <th>위치</th> <th>적용 차종</th> <th>비교</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8201739207</td> <td>1</td> <td>사이드 하부 패널(운전석, 보조석)</td> <td>XM3</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					품번	Qty	위치	적용 차종	비교	8201739207	1	사이드 하부 패널(운전석, 보조석)	XM3	
		품번	Qty	위치	적용 차종	비교										
8201739207	1	사이드 하부 패널(운전석, 보조석)	XM3													
3	사양/기능	<ul style="list-style-type: none"> • 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 : 파워보드
수량 : 1EA
장착위치 : 운전석 사이드커버 뒤



품명 : T-screw
수량 : 6EA
장착 위치 : 사이드 하부 판넬
장착 위치에 따른 표시가 있음



품명 : M6.0 Nut / 수량 : 6EA
장착 위치 : 사이드 하부 판넬



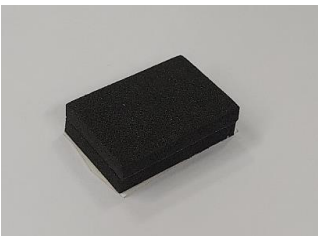
품명 : 방수용 Circle Patch
수량 : 2EA
장착 위치 : 도어측 배선 내부 전개 홀



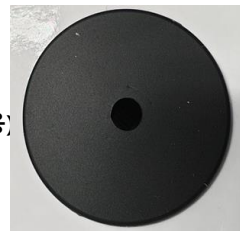
품명 : 히트슬리브
수량 : 1EA
장착 위치 : BCM



품명 : 접착 고무 패드
수량 : 6EA
장착 위치 : LED BAR



품명 : 스펀지
수량 : 2EA
장착 위치 : LED BAR 양 끝단 (XM3 미사용)





품명 : 그로멧
수량 : 2EA
장착 위치 : 도어측 배선 내부 전개 홀

* 3. 장착 위치 *

- 1) 운전석 사이드 커버 안쪽
- 2) 운전석 / 조수석 사이드 하부 판넬



4. 필요 공구 및 소모품

				
1. 전동 드라이버	2. 롱 노우즈 플라이어	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		

FOP


Veh /Org plant:	EWT:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:

Name of the process	차량 보호 커버 설치
---------------------	-------------

Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools		Licenses and/or qualifications	
------------	--	--------------------------------	--

Used parts	시트 보호커버, 스티어링 휠 보호 커버, 대시보드 보호 커버, 플로워 매트 보호 커버		
------------	---	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	2020-03-30						
	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.				<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>1</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>2</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>3</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>4</p> </div> </div>

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

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2020-03-30								
validated by	Workshop							
	Supplier	EWT	이도웅					
	EWT	장한성						
RSM	EWT	박영수						
	Eng.							
	Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	차량 배터리 탈거 1. 기어 레버를 P로 변경 후 시동을 Off한 상태에서 후드를 Open한다. 2. 표시부 차량 배터리 (-)볼트를 탈거한 뒤 (-) 단자 커넥터를 탈거한다(10mm 소켓) 3. 배터리(-)케이블이 차체와 접촉되지 않도록 고무커버 위에 케이블을 거치한다.				  
					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:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:

Name of the process	웰컴라이트 조립
---------------------	----------

Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools		Licenses and/or qualifications	
------------	--	--------------------------------	--

Used parts	LED bar, 접착 고무 패드		
------------	-------------------	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
Workshop		2020-03-30						
validated by	Supplier	EWT	이도웅					
	Supplier	EWT	장한성					
	Supplier	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
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--

	웰컴라이트 조립 1. LED bar 후면의 고정나사 홀에 맞춰 접착 고무 패드를 부착한다. (양 끝단에 접착 패드 부착시 홀 기준으로 짧은 부위가 Bar 끝단을 향하도록 부착한다)		⚠ 양 끝단 접착고무패드 부착 방향에 유의한다.	1 
--	---	--	----------------------------	--



	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:	Learning period	
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:	

Name of the process	Welcome light 장착 지점 작업
---------------------	------------------------


Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--


Used tools	리무버	Licenses and/or qualifications	
------------	-----	--------------------------------	--

Used parts	T-screw		
------------	---------	--	--

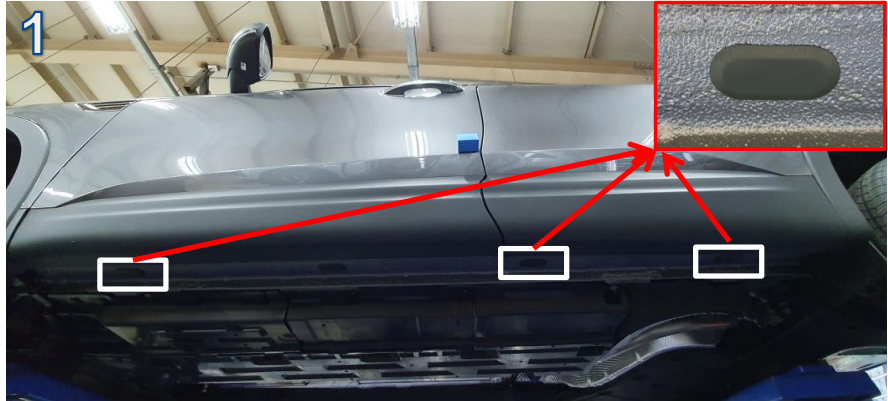
Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2020-03-30								
validated by	Workshop							
	Supplier	EWT	이도웅					
		EWT	장한성					
		EWT	박영수					
RSM	Eng.							
	Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--

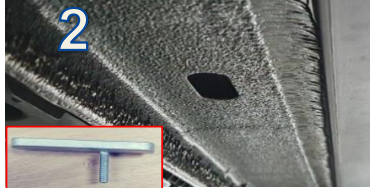
	웰컴라이트 장착 지점 작업 1. 차량의 사이드 하단부 LED bar 장착 지점의 플라스틱 커버(3포인트)를 리무버로 분리하고 2. 분리된 장착 부위에 동봉된 T-screw의 긴 부분이 안쪽을 향하도록 삽입 후 3. 3과 같은 방향이 되도록 T-screw를 돌려준다.			
--	--	--	--	--

	 좌, 우 동일하게 시행한다.
--	--


1



2



3



--	--	--	--	--

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:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:

Name of the process	Welcome light 장착 지점 작업(2)
---------------------	---------------------------



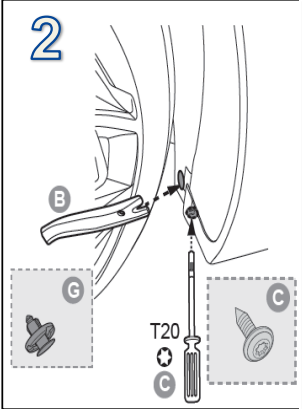
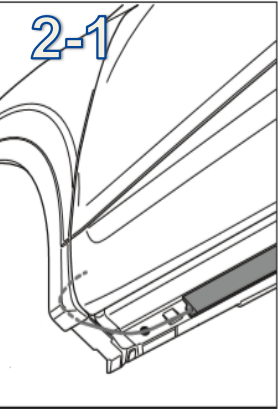
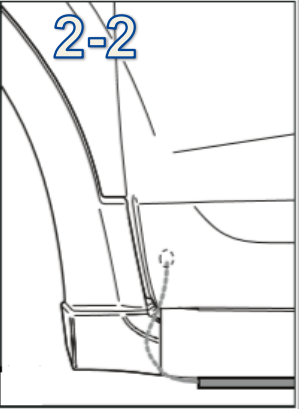
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools	토크렌치(10mm), T20 드라이버	Licenses and/or qualifications	
------------	----------------------	--------------------------------	--

Used parts	LED bar, 라킹너트, 리무버		
------------	--------------------	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	2020-03-30						
	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
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--

☞	웰컴라이트 장착지점 작업(2) (운전석/조수석)				<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>1-1</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>2</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2-1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2-2</p> </div> </div>
---	---	--	--	--	---


<p>1. T-screw와 LED bar를 홀에 맞추고 너트를 임시 체결 후 위치를 확인하고 토크렌치로 완전히 고정한다. (체결토크: 8Nm)</p> <p>2. 휠 하우스 커버 내측으로 배선을 전개하기 위해 헨다 고정 클립 및 T20 고정나사를 제거하고 그림과 같이 배선을 전개한다.</p>	<p>⚠️ 임시 체결 후 완전 체결시 8Nm의 힘으로 체결한다.</p> <p>⚠️ 고정클립 1개소, 동일위치 T20 스크류 1개소 분실에 유의한다.</p>
--	--




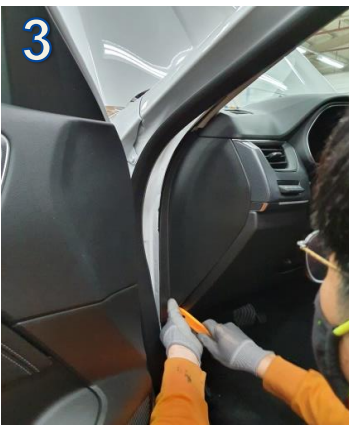

<p>1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고</p> <p>2. 지시 기다릴 것</p> <p>3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)</p>
--

--

FOP


Veh /Org plant:	EWT:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:
Name of the process 운전석측 케이블 전개(1)		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps
Used tools	플라스틱 리무버, 전동드라이버	Licenses and/or qualifications
Used parts		





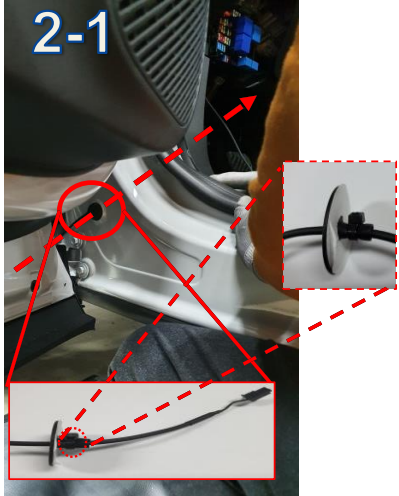
validated by	Modification Date	2020-03-30	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
		EWT	박영수						
RSM	Eng.								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	운전석 케이블 전개 1. 운전석 케이블 진입을 위해 사진에 위치한 플라스틱 커버를 분리한다. 2. 운전석 후드 오픈 레버를 분리한다. 3. 운전석 웨더스트립을 대시보드 사이드커버부터 로어 사이드트림까지 탈거하고 리무버를 사용하여 대시보드 사이드 커버를 분리한다. 4. 전동 드라이버로 볼트 2개소를 탈거한다.			⚠ 레버 뒤쪽에 (-)자 누르면서 탈거한다. ⚠ 분실하지 않도록 보관한다.	   
				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:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:
Name of the process 운전석측 케이블 전개(2)		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps
Used tools	플라스틱 리무버, 배선 전개용 철선, 케이블타이	Licenses and/or qualifications
Used parts		

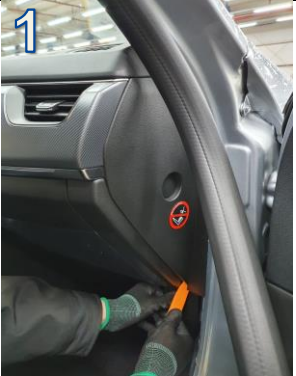



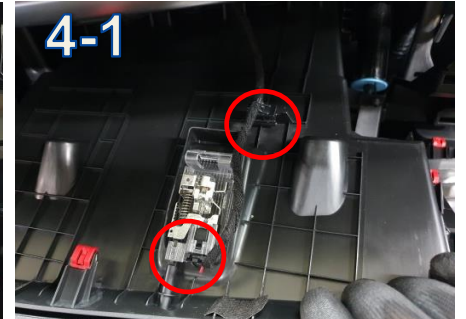
Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
Workshop		2020-03-30						
validated by	Supplier	EWT	이도웅					
	Supplier	EWT	장한성					
	Supplier	EWT	박영수					
RSM	Eng.							
	Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing	
5	운전석 케이블 전개(2) 1. 운전석 인스트루먼트 패널 로우커버를 탈거한다 1-1. 로우커버 내부의 표시부 커넥터를 분리한다. 2. 운전석 로어 사이드트림을 분리하고, 배선 전개용 철선을 사용하여 화살표 방향으로 케이블을 전개한다. 2-1. 배선 내부 인입시 동봉된 그로멧에 케이블을 통과 시킨 후 이형지를 제거하고 케이블 타이로 고정후에 부착한다.			⚠️ 2-1 배선의 커넥터가 아래 그림 화살표 방향으로 그로멧을 통과하도록한다. 배선 통과후 케이블타이로 케이블과 원통을 묶는다.		   
				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:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:
Name of the process		
보조석 케이블 전개(1)		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps
Used tools	플라스틱 리무버, 배선 전개용 철선, 전동드라이	Licenses and/or qualifications
Used parts		

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2020-03-30								
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
	보조석 케이블 전개(1) 1. 보조석 웨더스트립을 일부 탈거하고, 플라스틱 리무버를 사용하여 인스트루먼트 패널 사이드 커버를 탈거한다. 2. 전동 드라이버를 사용하여 글러브 박스 고정볼트 (2개소)를 제거하고, 글러브박스를 당겨 부분탈거한다. 3. 글러브박스 내 볼트(2개소)를 전동드라이버로 탈거한다. 4. 글러브박스 램프 커넥터를 분리하고, 케이블 고정 클립을 분리한다(1개소)			⚠️ 마감재 파손에 주의한다. ⚠️ 고정볼트는 잘 보관한다. ⚠️ 고정볼트는 잘 보관한다.	    
				1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)	





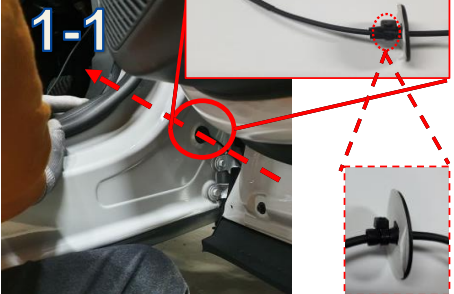

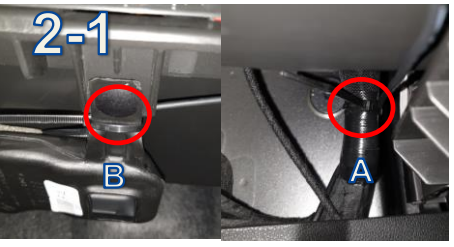

FOP

Veh /Org plant:	EWT:	Learning period	
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:	
Name of the process			
보조석 케이블 전개(2)			
Equipment of safety/ clothes		장갑	
Used tools		플라스틱 리무버, 배선 전개용 철선, 케이블타이	
Used parts			

Total time of the steps	
-------------------------	--


Licenses and/or qualifications	
--------------------------------	--


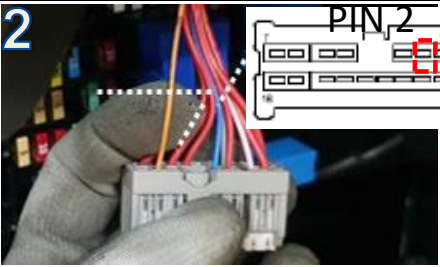


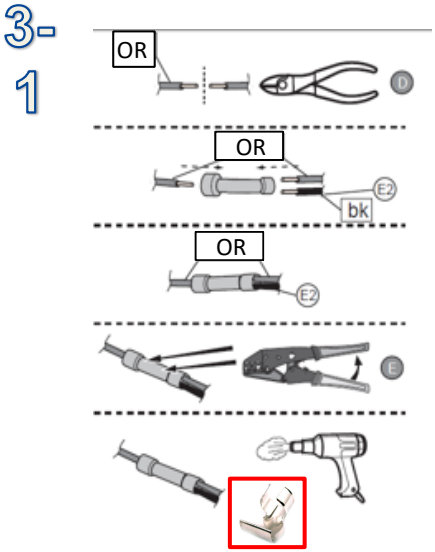
Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
Workshop		2020-04-22						
validated by	Supplier	EWT	이도웅					
	Supplier	EWT	장한성					
	Supplier	EWT	박영수					
RSM	Eng.							
	Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
 	보조석 케이블 전개(2) 1. 보조석 키킹 플레이트 및 플라스틱 커버를 분리하고, 배선 전개용 철선을 사용하여 내부로 케이블을 전개한다. 1-1. 배선 내부 인입시 홀은 동봉된 그로멧에 케이블을 통과 시킨 후 이형지를 제거하고 케이블 타이로 고정후에 부착한다. 2. 보조석으로 인입된 배선을 화살표 방향으로 전개하되 2-1 글러브박스 하단 메인 하네스의 A와 B 위치에 케이블타이로 고정한다 2-2 운전석까지 전개한 배선은 사진과 같이 케이블타이로 고정한다.		1-1 배선의 커넥터가 아래 그림 화살표 방향으로 그로멧을 통과하도록 한다. 배선 통과후 케이블타이로 케이블과 원통을 묶는다. 	⚠ 1-1 배선 전개시 매트바닥이 아닌 글러브박스 하단 구조물과 배선에 고정 ⚠ 운전석까지 전개시 늘어짐이 없도록 팽팽하게 당기도록 한다.	    
			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:	Learning period	
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:	
Name of the process		배선작업	
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	와이어스트리퍼, 압착기, 히팅건, 니퍼, 히팅건 앵글노즐	Licenses and/or qualifications	
Used parts	히트슬리브		

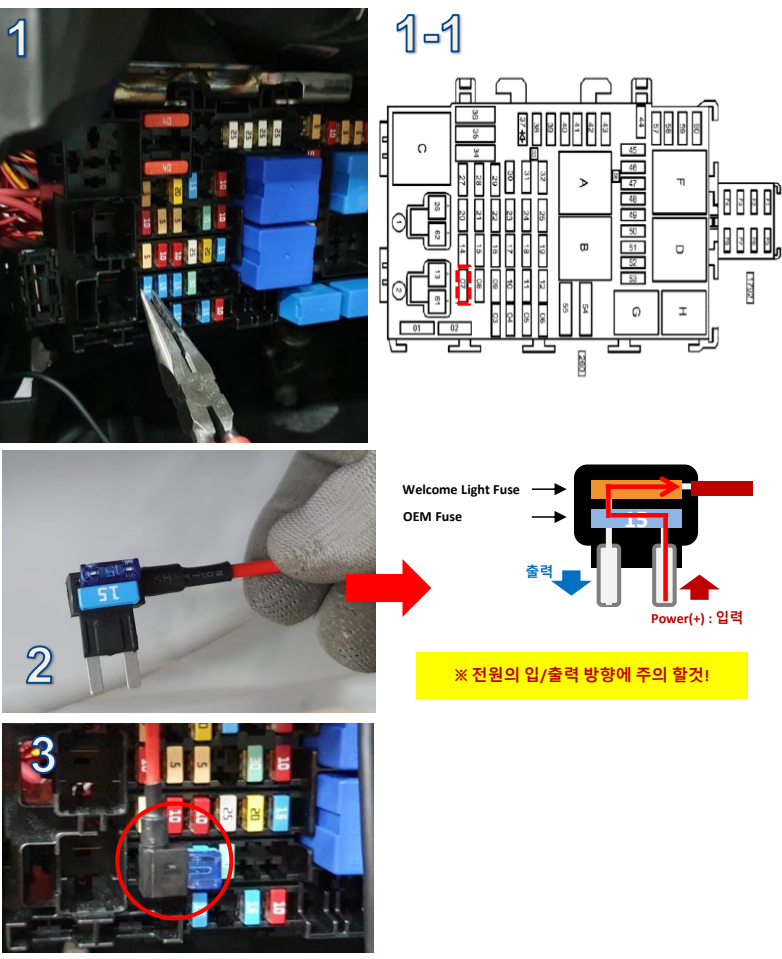
Modification Date	2020-03-30						장착 위치
							
validated by	Workshop						
	Supplier	EWT	이도용				
		EWT	장한성				
RSM	Eng.						
	Eng.						

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
5	배선작업 1. 퓨즈박스 상단의 커넥터를 분리한다. (세로 방향으로 체결되어 있는 회색 커넥터) 2. 커넥터 2번핀 Orange색 케이블을 절단한다. (케이블 흡음제를 제거하고, 커넥터로부터 2cm 위치를 절단한다) 3. 절단된 케이블들을 와이어 스트리퍼로 탈피하고, 한쪽면은 전원 케이블을 결합한다. 슬리브로 다른쪽 케이블과 연결하여 압착기로 양쪽을 눌러준다. 4. 히팅건을 이용, 슬리브 양쪽을 수축시켜 배선을 압착한다. 5. 노출된 케이블들을 절연 테이프로 감싸 마무리하고 원래 위치로 커넥터를 체결한다.			⚠️ 슬리브 압착 후 연결 확인을 위해 앞, 뒤로 당겨 확인한다. 케이블 피복 탈피시 니퍼를 이용하지 않는다 ⚠️ 히팅건 앵글노즐을 사용하여 다른 케이블이 열에 영향을 받지 않도록한다 ⚠️ 딸깍 소리가 날때까지 밀어 체결한다.	   
				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:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:
Name of the process	퓨즈결합	
Equipment of safety/ clothes	장갑	
Used tools	통노우즈 플라이어	
Used parts		

Modification Date		2020-03-30	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop								
	Supplier	EWT	이도용						
		EWT	장한성						
	RSM	Eng.	박영수						
Eng.									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	<p>퓨즈결합</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 퓨즈박스 도면 07번위치의 퓨즈를 분리한다. (15A 퓨즈인지 확인한다) 2. 퓨즈홀더에 장착된 더미퓨즈 앞에 분리한 15A 퓨즈를 삽입한다. 3. 조립된 퓨즈홀더를 사진과 같이 07번에 체결한다. 			<p>⚠ 퓨즈홀더 체결 방향 필히 준수</p> <p>⚠ 퓨즈홀더를 퓨즈박스에 체결시 딸깍 소리를 확인한다.</p>	 <p>1: Photo of the fuse box with a red box highlighting the 15A fuse location. A diagram labeled 1-1 shows the fuse box layout with a red box around the 15A position.</p> <p>2: Photo of a hand holding a blue 15A fuse. A diagram shows the fuse being inserted into the holder, with red arrows indicating the correct direction and a note: "※ 전원의 입/출력 방향에 주의 할것!"</p> <p>3: Photo of the fuse box with the 15A fuse holder highlighted by a red circle.</p>
				<ol style="list-style-type: none"> 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:	Learning period	
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:	

Name of the process	파워보드 장착
---------------------	---------



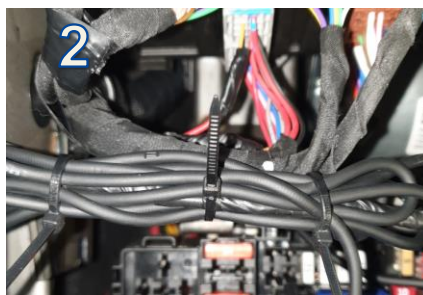
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools	흡음재, 케이블타이, 전동 드라이버	Licenses and/or qualifications	
------------	---------------------	--------------------------------	--

Used parts	파워보드		
------------	------	--	--

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


No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--



☞	파워보드 장착 1. Bar 좌/우의 커넥터를 파워보드 아래 두 단자에 연결하고, 양면 테이프 이형지를 벗겨 퓨즈박스 옆 프레임에 1차 부착한다. 3. 케이블타이를 이용하여 파워보드의 여분 배선은 흡음재로 1차 마감 후 Main harness 등에 케이블타이로 마감한다.			⚠ 체결 커넥터2개가 있는 부분이 아래로 위치하도록 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:	Learning period	
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:	
Name of the process		서클 패치 부착	
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools		Licenses andor qualifications	
Used parts	서클 패치		

validated by	Modification Date	2020-03-30	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	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
	<p>서클패치 부착</p> <p>1. 운전석/조수석 케이블 내부 인입 홀 주변에 프라이머를 도포하고 서클패치를 부착한다.</p>				<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 10px; font-size: 2em; font-weight: bold; color: blue;">1</div>  </div>
					<p>1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)</p>

FOP

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

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2020-03-30								
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
	<p>내장재 조립-운전석</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 운전석 로어 사이드 트림을 재 조립한다. 2. 인스트루먼트 패널 로우커버의 커넥터를 체결 후 재 조립한다. 3. 인스트루먼트 패널 고정 볼트(2개소)를 체결한다. 				
					<ol style="list-style-type: none"> 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:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:

Name of the process	내장재 조립-운전석(2)
---------------------	---------------




Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools		Licenses and/or qualifications	
------------	--	--------------------------------	--

Used parts			
------------	--	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2020-03-30								
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-운전석(2) 1. 운전석 대시보드 사이드커버 및 웨더스트립을 재 조립한다. 2. 후드 오픈 레버를 재조립한다.			⚠ 웨더스트립 재 조립시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고 조립 후 이상유무를 확인한다	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>2</p> </div> </div>
	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:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:
Name of the process		
내장재 조립-조수석		
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps
Used tools	전동 드라이버	Licenses and/or qualifications
Used parts		

Modification Date	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	2020-03-30						
	Workshop						
	Supplier	EWT	이도웅				
	Supplier	EWT	장한성				
RSM	Eng.	EWT	박영수				
	Eng.						



No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
1	<p>내장재 조립-조수석</p> <p>1. 보조석 키링 플레이트를 재 조립한다.</p> <p>2. 글로브 박스의 램프 커넥터 및 케이블 고정 클립을 재 조립한다.</p> <p>3. 글로브 박스 내 고정볼트(2개소)를 체결한다.</p> <p>4. 글로브 박스 고정볼트(2개소)를 체결하고, 대시보드 사이드커버 및 웨더스트립을 재 조립한다.</p>			<p>⚠ 커넥터 체결시 딸깍음이 날때까지 체결한다</p> <p>⚠ 웨더스트립 재 조립시 주름, 들뜸, 구부러짐에 주의하고 조립 후 이상유무를 확인한다</p>	
				<p>1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고</p> <p>2. 지시 기다릴 것</p> <p>3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)</p>	

FOP


Veh /Org plant:	EWT:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:

Name of the process	차량 배터리 장착
---------------------	-----------



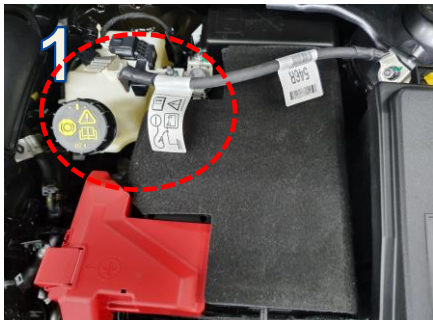
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools	10mm 토크렌치	Licenses andor qualifications	
------------	-----------	-------------------------------	--

Used parts			
------------	--	--	--

validated by	Modification Date	N	1	2	3	4	5	장착 위치	
		2020-03-30							
	Workshop								
	Supplier	EWT	이도웅						
		EWT	장한성						
RSM	EWT	박영수							
	Eng.								
	Eng.								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--

	차량 배터리 장착 1. (-)케이블을 배터리 (-)단자에 연결, 가 조립 후 토크렌치를 이용하여 규정토크로 체결한다.			 규정 체결 토크 8Nm	

	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 03월 30일
 작성자(업체명) : 주식회사 하제엠텍

PDI 용품장착 체크리스트



작업코드		장착일자		작업자	
장착용품명	AXS LED welcome light for XM3	검사일자		검수자	
차종	XM3	차량옵션		차대번호	

*** 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :**

용품 검사

		검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
용품시공 외관검사	결품확인				
	LED welcome light NUT 고정 상태 확인 (운전석/조수석)				
	LED welcome light 케이블 고정 상태 확인 (운전석/조수석)				
	차량 언더 배선 처짐 확인				
	도어 Open/Close시 케이블이 영향을 받는지 확인 (운전석/조수석)				
용품기능 동작검사	자동차 기능	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
	LED welcome light	좌측 LED 켜짐 확인			
		우측 LED 켜짐 확인			
		스마트키의 도어 Unlcok 동작 시 LED 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

		검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
차량부품 외관검사	검사항목				

* 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