

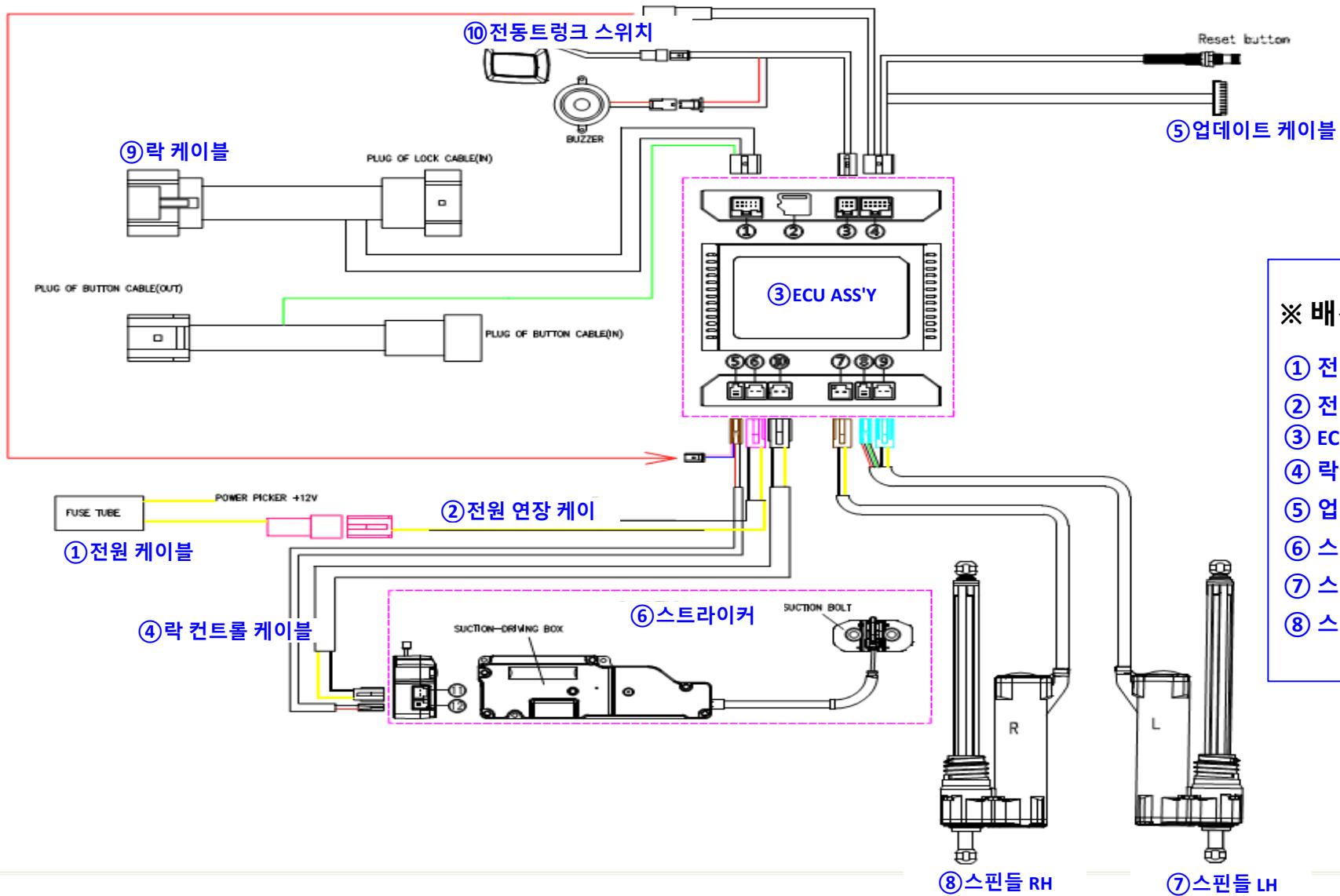
목차

1. 제품 소개
2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명
3. 장착 LAYOUT
4. 필요 공구 및 소모품
5. FOS
 - 5-1 보호 커버 장착
 - 5-2 배터리 탈거
 - 5-3 스트라이커 커버 탈거 및 가공
 - 5-4 트렁크 커버 탈거
 - 5-5 스트라이커 모듈 작업
 - 5-6 홀가공 작업 (1), (2)
 - 5-7 스피들 작업 (1), (2)
 - 5-8 ECU 배선 작업 (1), (2), (3)
 - 5-9 트렁크 커버 가공
 - 5-10 전원 연장 케이블 배선 작업
 - 5-11 퓨즈 박스 배선 작업
 - 5-12 트렁크 내장재 체결
 - 5-13 배터리 조립
 - 5-14 전동 트렁크 기능 점검
6. Check Sheet (별도 첨부)

1. 제품 소개

					
1. 전원 연장 케이블	2. 전원 케이블	3. 업데이트 케이블	4. 락 컨트롤 케이블	5. 락 케이블	6. 스위치 케이블
					
7. 막대 너트	8. 스트라이커 모듈	9. 좌측 스피들	10. 우측 스피들	11. ECU	12. 볼 브라켓
					
13. 스트라이커 와셔	14. 스트라이커 고정 볼트	15. 볼 볼트, 너트	16. 케이블 타이	17. 10mm 볼트 (5EA)	18. 6mm 팍 너트(4EA)
					
19. 스위치 가이드 페이퍼	20. 스폰지 스티커	21. 16mm 홀타공 팁	22. 흡음 스폰지 (6EA)	23. 버튼 스폰지	

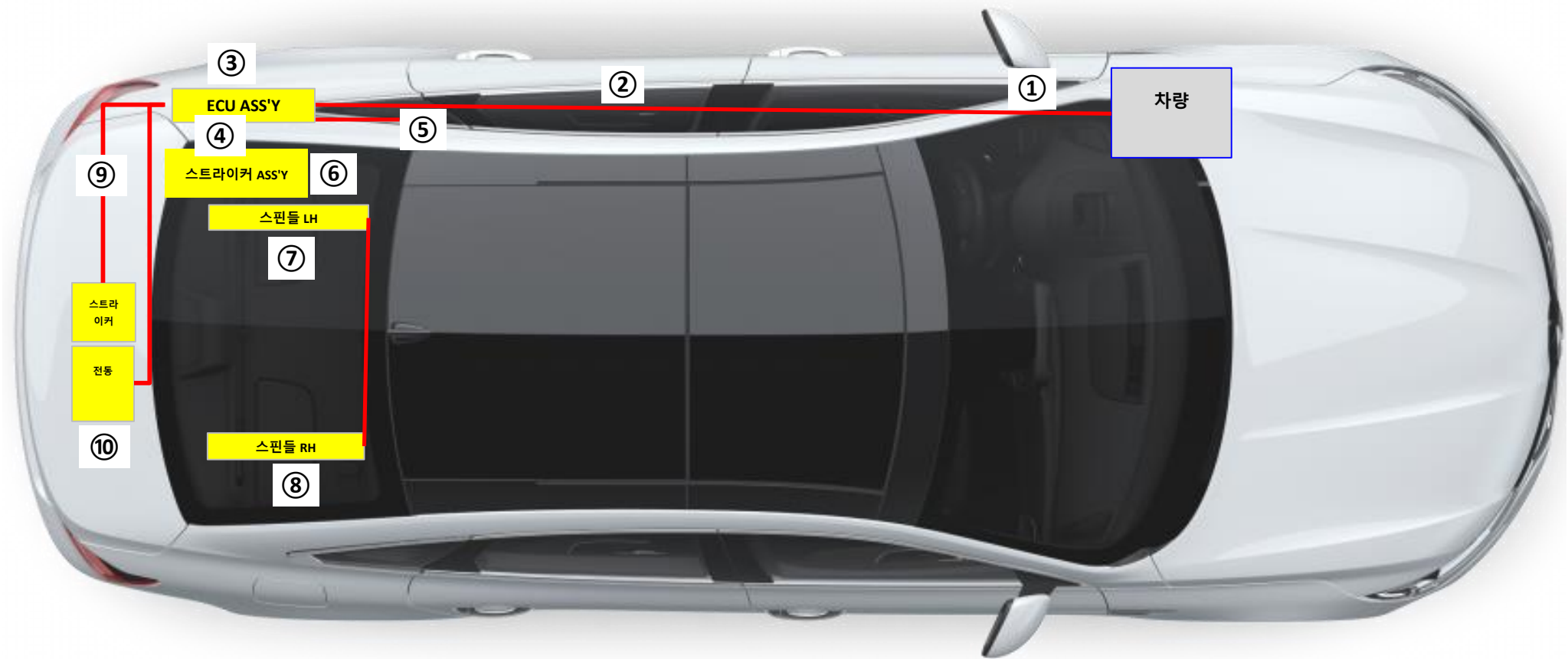
2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명



※ 배선 케이블 품명

- ① 전원 케이블
- ② 전원 연장 케이블
- ③ ECU ASS'Y
- ④ 락 컨트롤 케이블
- ⑤ 업데이트 케이블
- ⑥ 스트라이커 ASS'Y
- ⑦ 스피들 LH
- ⑧ 스피들 RH

3. 장착 LAY OUT



※ 배선 케이블 품명


- | | |
|--------------|----------------|
| 1. 전원 케이블 | 7. 스펀들 LH |
| 2. 전원 연장 케이블 | 8. 스펀들 RH |
| 3. ECU ASS'Y | 9. 락 케이블 |
| 4. 락 컨트롤 케이블 | 10. 전동 트렁크 스위치 |



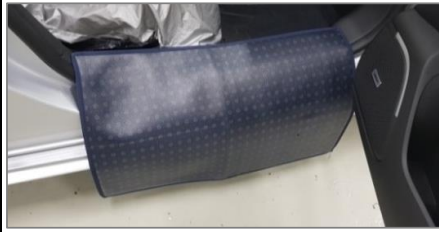


4. 필요공구 및 소모품

				
1. 절연 테이프	2. 양면 테이프	3. 케이블 타이	4. 플라스틱 리무버	5. 니퍼
				
6. 홀쏘 (16mm)	7. (-) 드라이버	8. (+) 드라이버	9. 별각 드라이버 (T20, T30)	10. 전동 드릴 비트 (3.5, 9mm)
				
11. 스패너 (10, 13, 16mm)	12. 전동 드릴	13. 육각 렌치 (5mm)	14. 에어 팍너트 리벳기 (6mm)	15. 소켓 (16mm)
				
16. 홀 타공 지그 (3.5mm)	17. 홀 타공 지그 (9mm)	18. 방청유 스프레이	19. 배선 전개용 철선	20. 진공 청소기
				
21. T 렌치 (8MM)	22. 트렁크 커버 지그 (정면)	23. 트렁크 커버 지그 (후면)	24. 커터 칼	

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-1 보호 커버 장착
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	발판 보호 커버, 시트 보호 커버, 스티어링 휠 보호 커버, 대시보드 보호 커버, 킵핑 플레이트 보호 커버


SM6 Power Trunk FOS

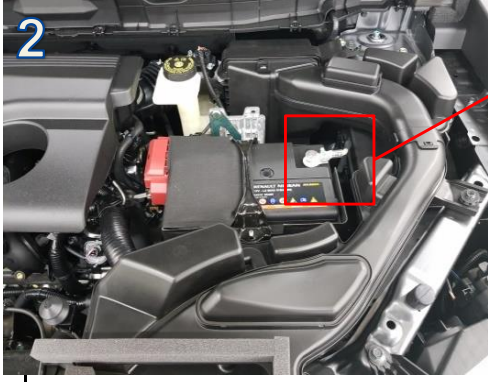


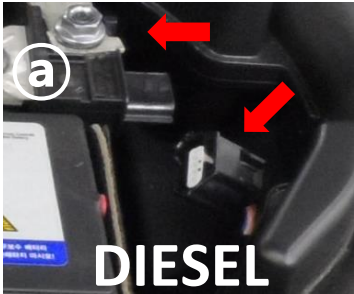
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	18-8-9	19-5-22						
	이사	우종섭	우종섭					
	차장	이병희	이병희					
	실장	김영준	김영준					
	작성자	김기범	배철휘					

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	<p>작업 중 2차 불량 방지를 위해 작업 부위에 보호 커버를 설치한다.</p> <p>- 핸들, 보조석 시트, Inst', Panel, 트렁크, Floor, 킵핑 뒷좌석 시트, 그릴 보호 비닐</p> <p>※작업 위치에 따라 해당 보호 커버를 설치한다.</p>			2차 오염 및 기즈 방지	    
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
보호 커버를 청결히 관리 하여 2차 오염이 발생 되지 않도록 한다.	유의	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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-2 배터리 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	10mm 박스, 고무 커버


SM6 Power Trunk FOS







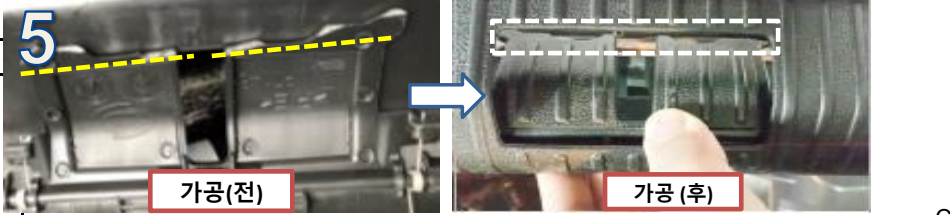
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	HOOD, TRUNK를 열고 앞 좌석 시트를 최대한 뒤로 당기고 창문을 내린다.	A	HOOD, TRUNK 시트 오픈		   
2	차량 배터리 (-)단자를 탈거한다. (-단자 탈거 시 디젤 차량은 12Nm 가솔린은 8Nm)	A	배터리 단자 탈거		
3	(-)단자 케이블이 배터리 (-)단자와 접촉되지 않도록 절연체(고무커버)를 이용, 통전을 방지한다.	A	고무 커버 위에 보관		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
감전의 위험이 있기 때문에 작업은 꼭 장갑을 착용 후 한다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-3 스트라이커 커버 탈거 및 가공
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, (-)드라이버, 니퍼


SM6 Power Trunk FOS

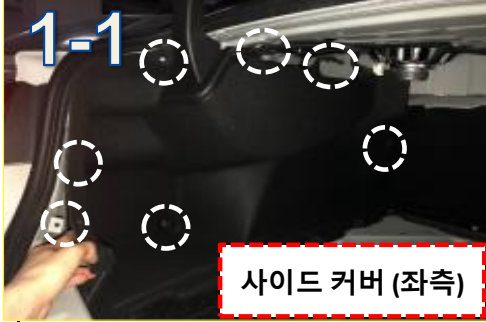
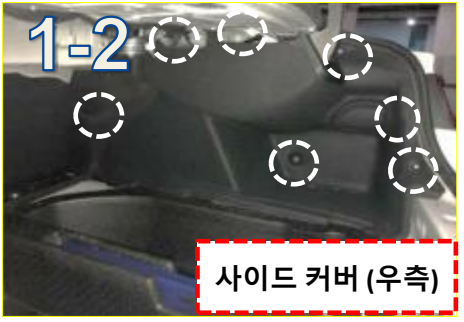
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	트렁크 바닥 커버를 상단으로 이격 후 탈거한다.	A	트렁크 바닥 커버 탈거		      
2	트렁크 정리함(2EA)을 상단으로 이격 후 탈거한다.	A	트렁크 정리함 탈거		
3	스트라이커 커버 차량 내부방향 고정클립(2 point)을 플라스틱 리무버 또는 (-)드라이버를 이용하여 탈거한다.	A	스트라이커 커버 고정클립 탈거		
4	스트라이커 커버 양끝을 잡고 위로 이격시켜 탈거한다. (탈거후 후면 락킹부 6 point 불량상태를 점검한다.)	A	스트라이커 커버 탈거	스트라이커 커버 후면 락킹부 6 point 불량상태 (휨손, 깨짐)등 확인하여 불량 체결상태를 예방한다.	
5	스트라이커 커버 후면 돌출부가 도어락 커버를 라인에 맞춰 니퍼로 가공한다. (절단 라인에 맞춰 가공한다.)	A	스트라이커 커버 가공	돌출부 가공시 절단면 ("□" 커버) 라인에 맞춰 절단폭을 최소한으로 가공한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
스트라이커 커버 탈거 시 후면 락킹부(6 point)가 빠질수 있어 점검 후 문제 발생시 불량 락킹부 교체후 작업 진행.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-4 트렁크 커버 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, (T20)드라이버


SM6 Power Trunk FOS





제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	사이드 트림 고정 클립(7 point)를 리무버를 이용하여 탈거한다. (좌/우 동일한 방법으로 탈거한다.)	A	고정 클립 탈거		  <p>사이드 커버 (좌측)</p> <p>사이드 커버 (우측)</p>
2	트렁크 보호 커버를 설치한다.	A	트렁크 보호 커버 설치		
3	트렁크 리드커버에 고정 된 커버핀(9 point)을 탈거한다. (탈거 된 고정핀(9 point)은 보관함에 보관한다.)	A	트렁크 리드 커버 탈거	탈거된 커버핀을 보관함에 보관하여 분실하지 않도록 한다.	
4	(T20)드라이버를 이용하여 트렁크 내측 손잡이 볼트(1 point)를 탈거한다.	A	손잡이 커버 탈거		
5	트렁크 리드 릴리즈 케이블 핸들을 탈거 후 트렁크 리드 피니셔를 탈거한다.	A	트렁크 릴리즈 케이블 탈거		
6	트렁크 좌측 힌지 커버 고정핀(2 point)를 탈거 후 힌지 커버를 탈거한다.	A	트렁크 좌측 힌지 커버 탈거	탈거된 내장 커버는 보관함에 보관하여 기즈 및 훼손을 예방한다.	
7	트렁크 보호 커버를 해체한다.	A	트렁크 보호 커버 해체		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
1. 탈거 된 커버들은 보관함에 넣어 기즈 및 훼손이 생기지 않도록 주의한다. 2. 탈거 된 고정핀(9 point)는 보관함에 보관하여 분실을 예방한다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-5 스트라이커 모듈 작업
안전보호구	장갑
사용 부품	스트라이커 모듈, 고정 볼트(2EA), 팔각와셔, 흡음재
사용 공구	(T30)드라이버, 육각 렌치(5mm), 토크 렌치

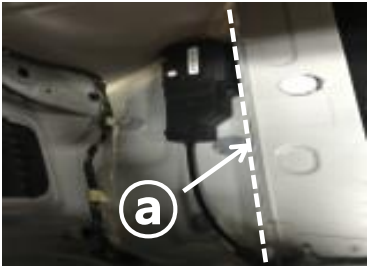
SM6 Power Trunk FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	스트라이커 헤더 부분에 기존 장착 된 볼트(2 point)를 (T30)드라이버를 이용하여 탈거한다.	A	스트라이커 모듈 헤더 탈거		
2	제공 된 스트라이커 모듈 헤더와 팔각 와셔를 탈거 된 스트라이커 볼트 홈에 위치하여 제공 된 볼트(2 point)로 체결한다. (23 Nm)	A	스트라이커 모듈 헤더 체결	볼트 체결 토크 : 23Nm	
3	스트라이커 헤더 하단부 일자 라인 홈에 맞춰 배선을 트렁크 좌측방향으로 전개한다. (배선 전개시 중간에 흡음재 1 point를 이용하여 배선 유격을 예방한다.)	A	배선 전개	배선 중간 흡음재(1 point)를 이용하여 배선의 유격을 예방한다.	
4	스트라이커 모듈 본체에 ECU 커넥터와 전원 커넥터를 체결 후 모듈 후면에 스티커 커버를 벗겨 트렁크 좌측 일자 철판 라인(a)에 맞춰 부착한다.	A	커넥터 체결		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
1. 배선 전개시 흡음재로 배선 전개부분을 감싸 배선 유격을 예방한다. 2. 커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 들리도록 체결하여 미체결로 인한 미작동을 예방한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			


차량 상단 모습

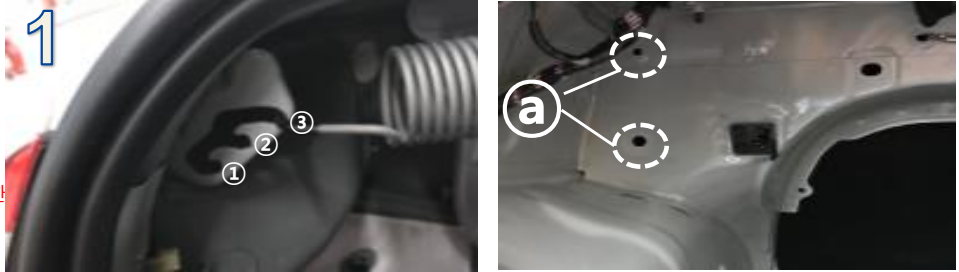
차량 내부 모습



차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-6 홀가공 작업 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	지그(3.5mm), 지그(9mm), 전동비트(3.5, 9mm) 전동드릴, 방청유 스프레이


SM6 Power Trunk FOS

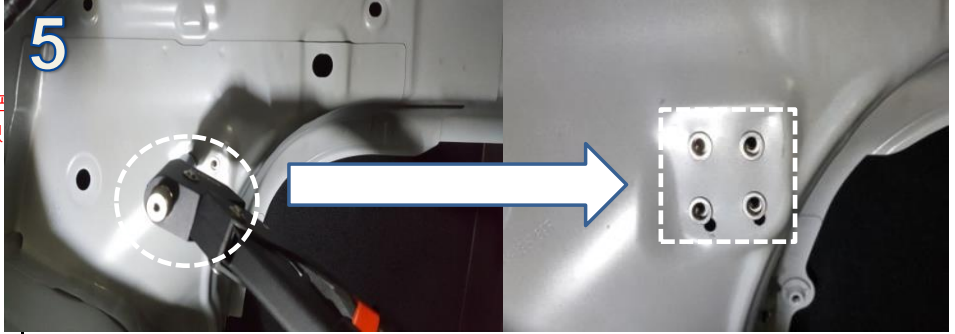
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	트렁크 좌/우측에 위치한 스프링을 당겨서 3단에서 2단으로 감쇠조절 한다.	A	스프링 감쇠조절		
2	지그(3.5mm) 돌출부를 좌측 철판 구멍(a)에 맞춰 체결 후 3.5mm 전동드릴로 지그 홀(4 point)을 가공한다.	A	홀 가공	<p>홀 가공시 드릴에 과도한 힘을 주면 차량손상 및 드릴비트가 부서질수 있으므로 주의한다.</p>	
3	지그(3.5mm) 가공 홀과 같은 부분에 지그(9mm)를 위치 후 9mm 전동드릴로 지그 홀(4 point)을 가공한다.	A	홀 가공		
4	가공 작업이 끝난 후 방청유 스프레이를 뿌려 준다. (방청유 스프레이를 홀가공부에 뿌려 부식을 예방한다.)	A	방청유 스프레이 분사		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
<p>1. 홀 가공시 과도한 힘을 주어 차량손상 및 드릴비트가 부서질수 있으므로 주의하여 작업한다.</p> <p>2. 가공된 홀에 방청유 스프레이를 분사하여 부식을 예방한다.</p>		<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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-6 홀가공 작업 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	6mm팝너트 리벳(4EA), 볼브라켓, 볼브라켓 볼트
사용 공구	너트 리벳기, M6 팝너트 리벳기, (8mm) T렌치, 진공 청소기


SM6 Power Trunk FOS



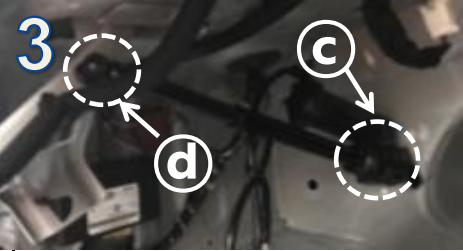


		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
5	가공된 홀(4 point)에 너트 리벳기를 사용하여 6mm 너트 리벳을 체결한다.	A	너트 리벳 체결		
6	(6mm) 너트 리벳이 체결 된 부분에 볼 브라켓을 위치하여 고정볼트를 (8mm) T렌치로 체결한다. (볼 브라켓 체결 전 고정핀 방향이 우측인지 확인한다.)	A	볼 브라켓 체결		
7	가공후 떨어진 쇳가루 및 잔여물등을 진공 청소기를 사용하여 청소 후 다음작업을 진행한다.	A	잔여물 청소		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
1. 볼 브라켓 체결 작업전 볼 브라켓 방향을 확인하여 오체결되지 않도록 재확인 후 작업한다. 2. 홀 가공 작업이 끝난 후 바닥에 떨어진 단여물(쇳가루)등을 진공 청소기를 사용하여 정리 후 다음 작업을 진행한다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-7 스피들 작업 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	볼 볼트, 너트 좌측 스피들, 흡음재, 케이블 타이
사용 공구	(13mm, 16mm)스패너, (-)드라이버


SM6 Power Trunk FOS


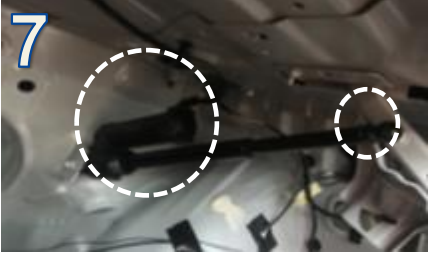



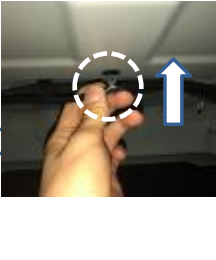

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	좌측 힌지 하단 홀에 지급된 볼 볼트 삽입후 너트로 가체결한다.	A	볼 볼트 가체결		
2	볼 볼트(a)를 16mm 스패너로 고정후 너트(b)를 13mm 스패너로 체결하여 너트의 체결상태를 점검한다.	A	너트 체결		
3	좌측 스피들 센서 방향 홀을 볼 브라켓㉔ 고정핀에 맞춰 밀어서 체결 후 스피들 반대방향 홀을 볼 볼트(d) 방향 커버핀에 맞춰 밀어서 체결한다.	A	좌측 스피들 체결	스피들 체결시 "탁" 소리가 나도 체결 후 체결상태를 재확인하여 체결 불량 상태를 예방한다.	
4	좌측 스피들 케이블 배선을 ECU 방향으로 전개 된 트렁크 도어 OEM 배선에 맞춰 전개후 케이블 타이 마감 처리 한다.	A	배선 전개		
5	좌측 스피들 체결 후 스피들 센서부(body) 흡음재를 "㉔" 자 모양으로 부착한다.	A	좌측 스피들 흡음재 부착	좌측 스피들 센서(body)를 흡음재 부착하여 스피들과 TRIM의 일부 간섭을 예방한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
좌측 스피들 체결 시 "탁" 소리가 들리도록 체결 후 체결된 부분에 오체결등 이상 부분이 없는지 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-7 스피들 작업 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	우측 스피들, 흡음재
사용 공구	(-) 드라이버


SM6 Power Trunk FOS




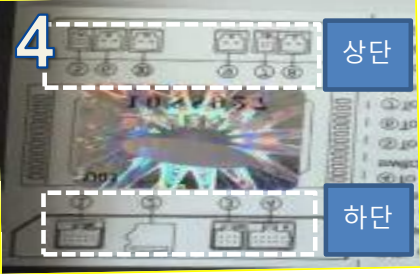
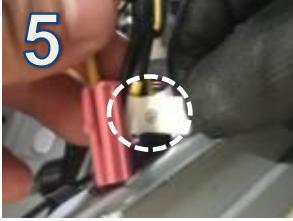


		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
6	트렁크 우측 기존 장착 된 우측 쇼바 상, 하측 고정 핀 (2 point)을 (-)드라이버를 이용하여 탈거한다.	A	쇼바 탈거		      
7	제공된 우측 스피들 센서 홀 부분을 브라켓 고정 핀에 맞춰 밀어서 체결 후 스피들 반대 홀을 힌지 고정핀에 맞춰 체결한다.	A	우측 스피들 체결	스피들 체결시 "탁" 소리가 나도 체결 후 체결상태를 확인한다.	
8	우측 스피들 케이블 배선을 스피커 OEM 배선에 맞춰 ECU까지 배선을 전개하여 배선 전개중 손바닥 한 마디 간격으로 케이블 타이로 배선을 고정 후 전개한다. ※ 스피커가 없는 모델은 스피들 케이블에 기존 장착 된 고정 클립(6 point)을 상단부 홀에 밀어서 체결한다.	A	배선 전개	스피커가 있는 모델은 스피들 케이블에 고정 클립을 니퍼로 제거 후 배선을 전개한다.	
9	우측 스피들 체결 후 스피들 센서(body)를 흡음재로 "ㄷ"자 모양으로 부착한다.	A	우측 스피들 흡음재 부착	좌측 스피들 센서(body)를 흡음재 부착하여 스피들과 TRIM의 일부 간섭을 예방한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			<div style="border: 1px solid red; padding: 2px; display: inline-block;">※스피커 o</div> <div style="border: 1px solid red; padding: 2px; display: inline-block;">※스피커 x</div>
스피커가 있는 모델 배선 전개시 스피들 케이블 고정클립을 니퍼로 탈거 후 배선을 전개한다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-8 ECU 배선 작업 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	케이블(업데이트, 락케이블, 전원 연장케이블)
사용 공구	케이블 타이, 흡음재


SM6 Power Trunk FOS



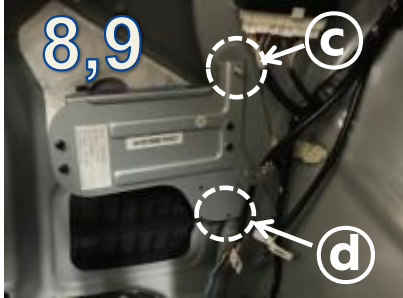

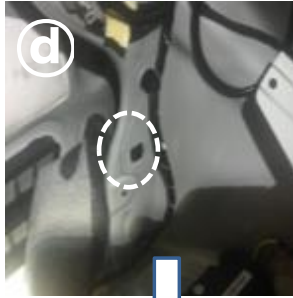

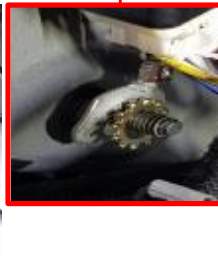
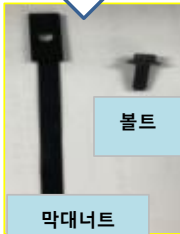
제/개정일	1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP							

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	리셋 버튼을 15cm 정도 값을 "U"자 형태로 꺾어 케이블 타이로 고정한다.	A	리셋 버튼 사전 작업		      
2	좌측 트렁크 버튼 OEM 배선에 리셋 버튼을 케이블 타이로 고정 후 ECU 방향까지 전개한다.	A	리셋 버튼 배선 전개		
3	스트라이커 모듈에 락 케이블 커넥터(2 point)를 체결 후 스트라이커 모듈 후면 스티커 커버를 벗겨 일자 라인에 맞춰 내부 방향으로 부착한다.	A	스트라이커 모듈 커넥터 체결		
4	ECU 브라켓 상, 하단에 표기된 번호와 커넥터 태그에 표기된 번호가 같은것과 체결한다. (커넥터 태그면이 ECU 방면으로 위치하도록 체결한다.) ※ ECU 브라켓 커넥터 번호별 체결 안내 - 상단 : 5 - 6 - 10 --- 9 - 7 - 8 - 하단 : 1 - 2 - 3 - 4	A	ECU 브라켓 커넥터 체결	케이블 태그 번호가 ECU 브라켓 방향으로 위치하도록 체결한다.	
5	전원 연장 케이블 커넥터(9번)를 태그가 부착된 부분이 ECU 브라켓에 위치하도록 체결하여 좌측 2열 시트방향 (A→B)으로 전개한다. (배선 전개시 흡음재를 이용하여 고정 후 전개한다.)	A	전원 연장 케이블 커넥터 체결		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
1. 체결된 각 커넥터를 "딸깍" 소리가 나도록 체결하여 미체결 되지 않도록 점검 및 확인한다. 2. 커넥터 태그번호와 ECU 브라켓 번호를 확인 후 체결하여 오체결 되지 않도록 확인 후 체결한다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-8 ECU 배선 작업 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	ECU 브라켓, 막대너트, 막대너트 볼트, 고무 밴드
사용 공구	케이블 타이, (10mm) 스페너


SM6 Power Trunk FOS



제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
6	ECU브라켓 정면에 "O" 모양 빨간색 스피커 커넥터 (1 point)를 체결 후 흡음재로 감싸 마감한다.	A	스피커 커넥터 체결		
7	ECU 브라켓 체결 전 지급된 고무밴드를 상단 너트 중심 기점으로 가변(ECU 브라켓 마찰기점)에 부착한다.	A	고무 밴드 부착		 <p>볼트 기준 반 부착</p>
8	차량접지 단자 → 록크너트 → ECU 접지단자 → ECU 브라켓 순서로 상단 너트(13Nm)에 체결한다. (차량 ECU 접지단자가 90도 위쪽방향이 되도록 체결)	A	상단 너트 체결	체결 된 접지 단자를 손으로 흔들어 확인하여 단자 유격을 예방한다. 너트 체결 토크 : 13Nm	
9	"□" 모양 OEM 철판홀(d)을 중심으로 후면에 막대너트를 위치하여 정면에 ECU 브라켓 홀에 맞춰 볼트를 (10mm) 스페너로 체결한다. (막대너트 일자면이 바닥을 향하도록 위치후 체결한다.)	A	막대 너트 체결		 
10	ECU 브라켓에 체결 된 커넥터 배선들을 ECU 브라켓 우측 OEM 스피커 배선에 케이블 타이로 고정한다.	A	배선 전개		   <p>볼트</p> <p>막대너트</p>
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
ECU 브라켓 상단 볼트 체결 후 접지단자 각도 및 조임정도를 확인하여 체결불량(접지단자 유격발생, 단자 체결 방향) 등을 확인하여 불량상태를 예방한다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-8 ECU 배선 작업 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	락 컨트롤 케이블, 흡음재, 케이블 타이
사용 공구	


SM6 Power Trunk FOS

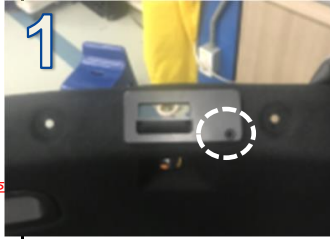


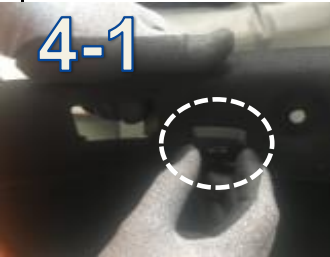
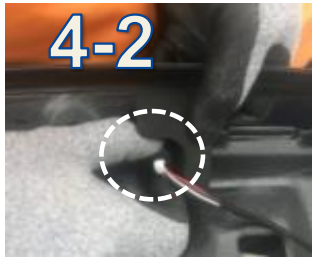



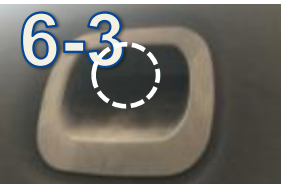
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
11	ECU 브라켓에 지급 된 도어 버튼 스위치 커넥터 (1 point)를 체결하여 흡음재로 감싼 후 OEM 스피커 케이블 OEM 도어 스위치 방향으로 배선을 전개한다. (배선 전개 시 케이블 타이로 고정 후 전개한다.)	A	도어 버튼 배선 전개		 <p>OEM 스피커 OEM 도어스위치</p>
12	기존 체결된 도어 버튼 OEM 커넥터(암놈)을 당겨서 탈거 후 지급된 도어 버튼 커넥터(숫놈)와 체결하고 탈거 된 OEM 커넥터 부분에 지급된 도어 버튼 커넥터(암놈)를 체결한다.	A	도어 버튼 커넥터 체결	<p>커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 들리는지 체결시 확인하여 오체결을 예방한다.</p>	
13	체결 된 커넥터(숫놈)을 흡음재로 감싸 상단 OEM 철판 홈 방향 OEM 배선에 케이블 타이로 묶어 고정한다. (케이블 타이 고정 시 단단히 고정하여 유격이 발생 되지 않도록 한다.)	A	도어 버튼 커넥터 고정		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			 <p>지급된 도어 버튼 커넥터(암,수) 커넥터(암) 커넥터(숫)</p>
1. 커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 들리도록 체결하여 오체결되어 기계 오작동이 되지 않도록 주의하여 작업한다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-9 트렁크 커버 가공
안전보호구	장갑
사용 부품	스위치 케이블, 스펀지
사용 공구	전동 드릴, (T20)드라이버, 지그(정면, 후면), 홀쏘(16mm)

SM6 Power Trunk FOS


		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								




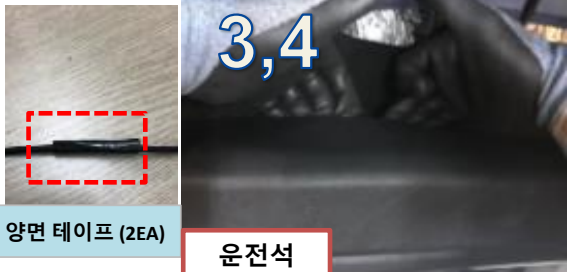
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	트렁크 리드커버 중앙홀 부분에 지그(정면)를 부착한다. (지그 가공홀 부분이 리드커버 체결시 정면을 기준으로 우측방향으로 위치 후 가공한다.)	A	지그 부착		        
2	지그(정면) 가공홀에 맞춰 전동드릴로 1차 가공 후 1차 가공면에 맞춰 (16mm) 홀 크기로 가공한다.	A	홀 가공	가공 전 방향을 재확인 하여 가공면이 반대로 가공되지 않도록 확인 후 작업을 한다.	
3	트렁크 리드커버 후면에 가공된 홀 방향으로 지그 (후면) 돌출부가 향하도록 부착 후 지급된 "L" 모양 스펀지를 긴부분이 위를 향하도록 부착한다.	A	스펀지 부착		
4	트렁크 리드커버(정면) 가공 홀에 지급된 스위치 케이블을 삽입 후 스위치 케이블 볼트를 돌려서 체결한다.	A	스위치 케이블 체결		
5	트렁크 리드커버에 체결된 스위치 케이블 커넥터와 차량내 스위치 커넥터(1 point)를 체결하여 흡음재로 감싸서 마감한다.	A	스위치 케이블 커넥터 체결		
6	트렁크 리드커버 고정핀(9 point)을 체결하여 고정 시킨 후 리드 릴리즈 케이블과 내측 손잡이 볼트 (1 point)를 체결한다.	A	트렁크 리드커버 체결	트렁크 리드커버 체결 후 들뜸 및 오염등이 없는지 확인하여 불량 상태를 예방한다.	

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
1. 트렁크 리드커버 홀 가공전 가공방향을 재확인 하여 가공면이 반대로 가공되지 않도록 주의하여 작업한다. 2. 트렁크 리드커버를 체결 후 들뜸 및 오염등이 없는지 확인하여 불량상태를 예방한다.	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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-10 전원 연장 케이블 배선 작업
안전보호구	장갑
사용 부품	전원 연장 케이블
사용 공구	배선 전개용 철선, 절연 테이프, 양면 테이프


SM6 Power Trunk FOS


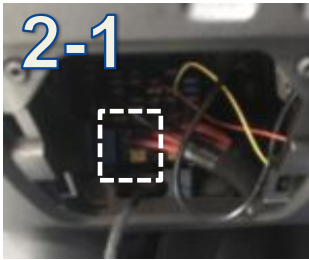

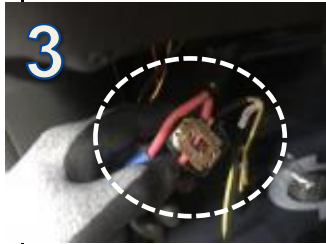
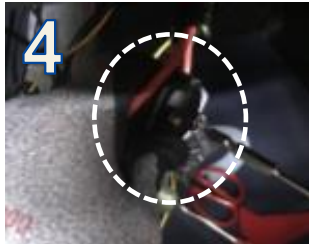

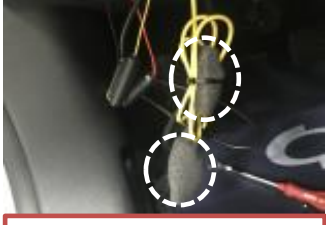

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	2열 시트 좌측 도어를 열어 시트 사이드 커버를 위로 이격 시킨 후 플라스틱 리무버를 사용하여 연장 케이블이 지나갈 공간을 확보한다.	A	배선 전개	시트 사이드 커버가 파손 및 훼손되지 않도록 주의하여 작업한다.	   
2	배선 전개용 철선에 전원 연장 커넥터를 절연테이프로 감싼후 2열시트 좌측 공간을 확보한 방향으로 배선을 전개한다.	A	배선 전개	배선 전개용 철선에 절연 테이프 전원연장 커넥터를 감싸 커넥터를 보호한다.	
3	전원 연장 케이블을 2열시트 사이드 커버 지점에 양면 테이프로 감싼후 커버 안쪽으로 고정하여 운전석 방향으로 배선을 전개한다.	A	배선 전개		
4	운전석 시트 사이드 커버로 전개된 전원 연장 케이블을 양면 테이프로 감싼 후 커버 안쪽으로 고정 후 퓨즈 박스 후면으로 배선을 전개한다.	A	배선 전개		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
전원 연장 케이블 배선 전개시 배선 전개용 철선에 절연 테이프를 사용하여 커넥터 파손 및 훼손으로부터 보호한다.		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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-11 퓨즈박스 배선 작업
안전보호구	장갑
사용 부품	전원 케이블, 흡음재, 케이블 타이
사용 공구	니퍼, (+)드라이버, 전동 드라이버

SM6 Power Trunk FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								


기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	퓨즈박스 커버를 당겨서 탈거한다.	A	퓨즈 박스 커버 탈거		
2	좌측 파랑색 퓨즈를 탈거하여 퓨즈 그물망 피복을 니퍼로 제거한다.	A	퓨즈 피복 제거	니퍼로 피복 제거시 배선 에 손상을 입힐수 있으므로 주의하여 작업한다.	  
3	퓨즈 전원 케이블에 지급된 전원 케이블 이빨을 물려 준다. (퓨즈로부터 5cm 정도의 간격으로 물려준다.)	A	전원 케이블 이빨 체결		
4	퓨즈 전원 케이블 이빨 부분 덮개를 덮은 후 고정 나사 (2 point)를 체결하여 흡음재로 감싼 후 케이블 타이로 배선을 고정 마감한다.	A	고정 나사 체결		
5	전원 연장 케이블 커넥터와 전원 케이블 커넥터 (1 point)를 체결하여 흡음재로 감싼 후 케이블 타이로 배선을 고정 마감한다.	A	전원 케이블 커넥터 체결		  
6	정리 된 배선을 퓨즈박스 안으로 정리하여 넣은 후 퓨즈박스 커버를 체결한다. (체결된 퓨즈박스 커버 전체를 눌러 불량체결된 곳이 없는지 확인한다.)	A	퓨즈 박스 커버 체결	퓨즈박스 커버 전체를 눌러 확인 후 체결물량 상태를 예방한다.	 







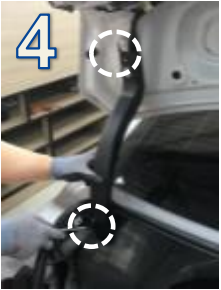

커넥터 흡음재 마감

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
1. 퓨즈 전원 케이블 그물망 피복 제거시 니퍼로 배선을 건드려 손상을 입히지 않도록 주의하여 작업한다. 2. 체결된 퓨즈박스 커버의 전체를 눌러 오체결 된 곳이 없는지 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 - LFD	
작업명 (공정명)	5-12 트렁크 내장재 체결
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	니퍼, 커터 칼

SM6 Power Trunk FOS


제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	트렁크 좌측 사이드 트림 커버의 하부 방향 스폰지를 10mm 크기로 가공한다. ※ LPG 차량은 5.5cm 크기로 스폰지를 가공한다.	A	스폰지 가공	LPG 차량은 가공 크기가 다르므로 가공전 크기 (5.5cm)를 유의하여 가공한다.	       
2	사이드 트림 커버 좌측에 부착된 폼의 절반을 잡아 당겨서 절반을 제거한다.	A	폼 가공		
3	좌, 우측 사이드 트림 커버를 가체결 후 고정핀(7 point)을 체결한다. (좌측 사이드 트림 커버를 가체결 후 스트라이커 모듈의 전개 배선에 맞춰 "V"로 가공한다.)	A	사이드 트림 커버 체결	좌측 사이드 트림 커버를 가체결 스트라이커 모듈 배선과 커버와 간섭이 생기지 않도록 전개 배선에 맞춰 커버를 가공한다.	
4	트렁크 좌측 힌지 커버를 장착 후 힌지 커버 상/하단에 위치한 고정핀(2 point)을 체결하여 고정한다.	A	힌지 커버 체결		
5	트렁크 정리 및 바닥 내장재를 체결한다.	A	바닥부 내장재 체결	체결된 좌, 우측 사이드 커버 전체를 확인하여 불량체결(들뜸, 오체결)등을 예방한다.	

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
1. 사이드 트림 커버의 스폰지 가공시 LPG 차량은 가공 크기가 다르므로 가공크기(5.5cm)를 유의하여 작업한다. 2. 좌측 사이드 트림커버 체결시 리셋버튼을 커버 안쪽으로 매립하려 보이지 않도록 작업한다.	작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.

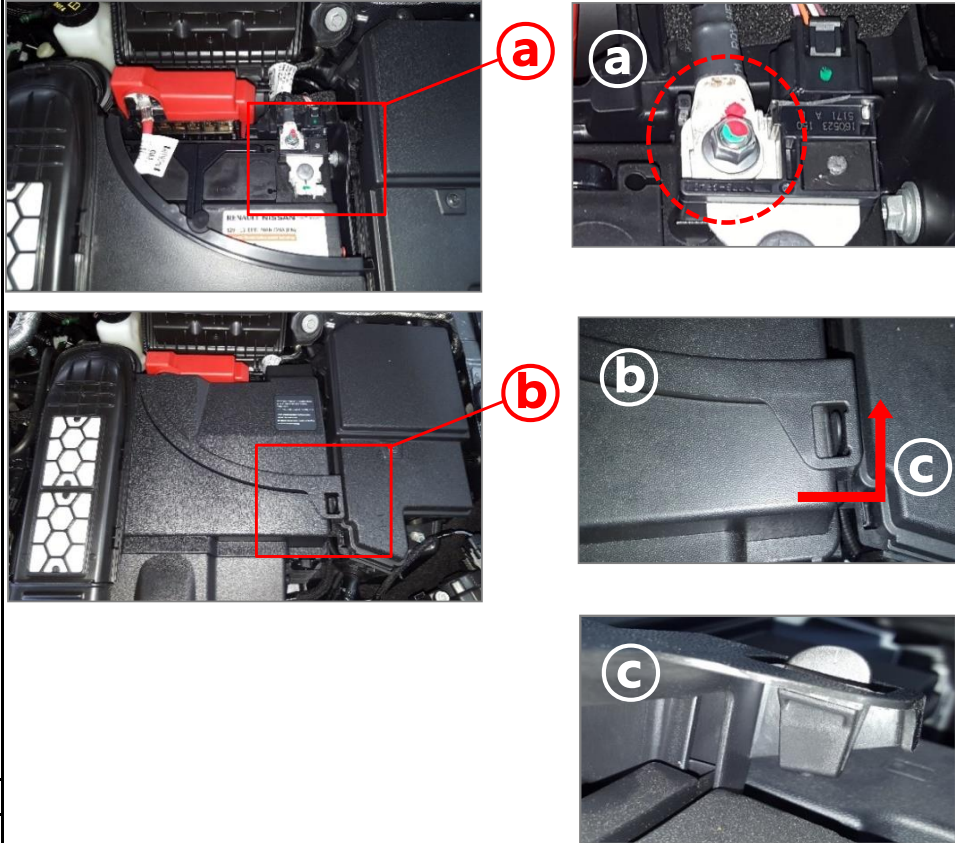
차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-13 배터리 조립
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	토크 렌치(8Nm), Volt Meter

SM6 Power Trunk FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	Volt Meter를 이용하여 배터리의 전압을 측정 후 Check Sheet에 표기한다.	A	전압 CHECK	
2	차량 배터리 (-)단자를 체결 후 토크 렌치 (Spec : 8Nm)를 이용하여 볼트를 체결한다. ※ (-)단자를 최대한 아래에 밀착시켜 체결	A	배터리 장착	토크렌치(8Nm)를 사용하여 (-)단자를 체결한다.
3	체결 된 (-)단자를 2~3회 흔들어 유격의 유무를 확인하고, 케이블 단자에 녹색으로 마킹한다.	A	녹색 마킹	
4	체크시트에 따라 점검 항목을 CHECK한다.	A	체크 시트 체크	
5	배터리 커버를 후크(㉔)의 체결에 유의하여 "딸깍" 소리가 날때까지 조립한다.	A	커버 조립	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법		
감전의 위험이 있기 때문에 작업은 꼭 장갑을 착용 후 한다.		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.		

도해 또는 기타 규칙




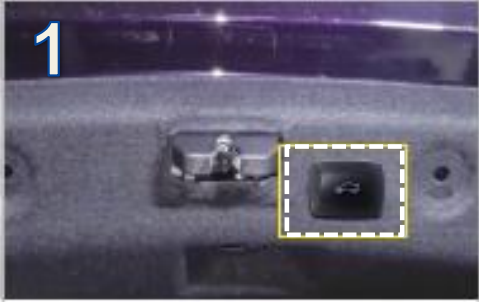




The diagram illustrates the battery terminal connection process in three stages:

- a**: Shows the negative terminal being secured with a torque wrench. A red dashed circle highlights the terminal and the wrench.
- b**: Shows the battery cover being moved into position. A red dashed circle highlights the cover and the terminal area.
- c**: Shows the cover being fully latched onto the terminal. A red arrow points to the latch mechanism.

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD	
작업명 (공정명)	5-14 전동트렁크 기능 점검
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	

SM6 Power Trunk FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	설치 된 전동 트렁크 내부 스위치 버튼을 눌러 자동으로 닫히는지 점검한다.	A	트렁크 내부 버튼 점검		    
2	트렁크 도어 외부 OEM 버튼을 눌러 전동 트렁크가 자동으로 열리는지 확인한다.	A	트렁크 외부 버튼 점검		
3	운전석 도어 하단에 위치한 단종 트렁크 버튼(a)을 눌러 정상 작동하는지 확인한다.	A	운전석 트렁크 도어 버튼 점검		
4	스마트키의 트렁크 버튼을 길게 눌러 전동 트렁크가 자동으로 열고 닫히는지 확인한다.	A	스마트키 버튼 점검		
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>			