


*** 목차 ***

1. 제품소개
 - 제품 사진, 기능, 외관
2. 제품 및 AS부품의 품번 및 품명
 - 구성품 및 차량 장착 첨부품
3. 장착 Layout (차량 배선도)
4. 필요 도구, 소모품 및 작업시 주의 사항
5. 작업 표준서(FOP)
6. 체크시트

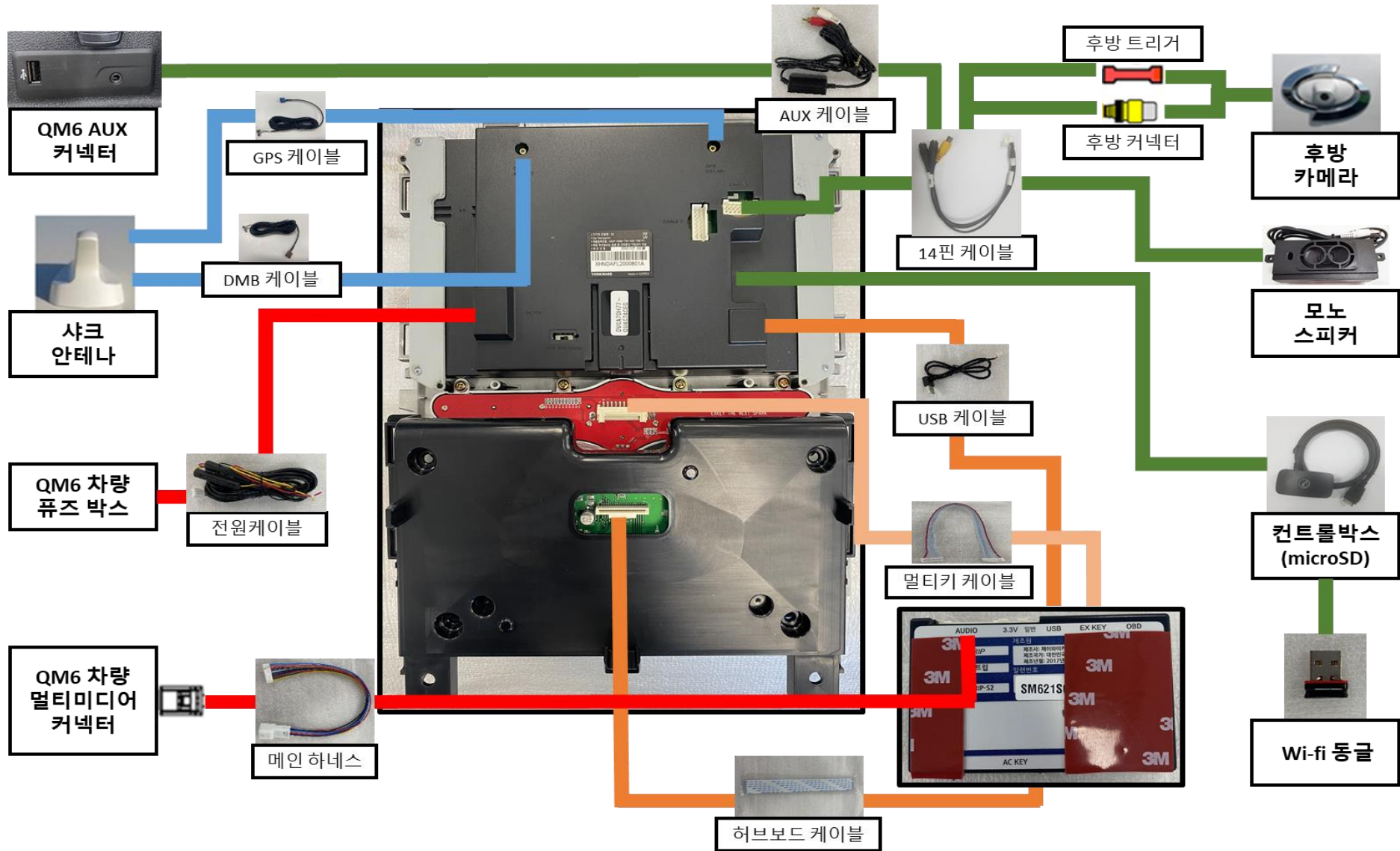
* 1. 제품 소개 *

No.	ITEM	Features
1	System	8" TFT LCD display, 순정 button + 조작버튼 M-CAN, LIN
2	Navigation	Extreme AIR 3D/Extreme 3D Navigation with GPS, DMB Map update via Wi-Fi, USB Photo view, Movie, Media CAN data display(Trip)
3	Display	8" TFT LCD Touch screen
4	Mecha & Design	

* 2. 제품 및 AS부품의 품명 *

 <p>V10 내비게이션 본체</p>	 <p>메인 하네스</p>	 <p>HUB보드+브라켓</p>	 <p>트립컴퓨터</p>	 <p>컨트롤박스(microSD카드)</p>	 <p>스피커</p>
	 <p>14핀 케이블</p>	 <p>매립용 전원케이블</p>	 <p>BT/Wifi 동글</p>	 <p>GPS 케이블</p>	 <p>DMB 케이블</p>
	 <p>USB 케이블</p>	 <p>트립키패드 케이블</p>	 <p>트립Hub보드 케이블</p>	 <p>사용자 매뉴얼</p>	
<p>순정 액세서리 또는 옵션 구성품</p>	 <p>샤크 안테나 (순정ACC)</p>	 <p>후방카메라 (순정ACC)</p>			

* 3. 장착 Layout (차량배선도) *



* 4. 필요 공구, 소모품 및 작업시 주의 사항 *

■ 필요 공구

1. 전동 드릴
2. 마스킹 테이프
3. 양면 테이프
4. 요비선 (배선용 철선, 후방카메라/샤크안테나 차량 내부 통과시 사용)
5. 절연 테이프
6. Ph2 전동 팁
7. T20 Torx 팁
8. T10 Torx 3.5mm 드릴팁
9. 12mm 홀커터
10. 23mm 홀커터
11. 케이블 타이
12. 전동 십자비트 M3.5
13. 롱로우즈플라이어
14. 플라스틱 리무버
15. 10-pi 드릴 비트
16. 함석 가위 (순정 라디오 공조기 상단 커팅용)
17. 에어톱
18. 12, 14, 22pi 라쳇 드라이버

(※)토크렌치 : 배터리 (-)단자 13mm(디젤모델:12Nm)

(※)토크렌치 : 안전벨트 토크렌치14mm(49Nm)

■ 참조

1. 탈거 및 조립 순서 준수
2. 차량입고 (인수)
3. 차량검사
4. 장착메뉴얼 및 체크시트 준비
5. 치공구 확인
6. 장착 제품 확인 (구성품 확인)
7. 장착 작업 전 주의사항
8. V10 내비게이션 장착
9. 제품 동작 확인
10. 차량 검수 (체크리스트 작성)
11. 차량출고(인계)

■ 주의

작업 중 이상 발생시 현장 관리자에서 바로 보고한 후 지시를 기다린다.

정지 → 보고 → 대기

1. 트렁크 리드/트렁크사이드/구즈넥 피니셔 교체시 하드웨어는 재사용 불가
2. 작업 시 내장재 스크래치 주의
3. 각종 케이블 연결 시 미 체결로 인한 접촉불량 주의
4. 탈거 및 조립 순서 준수







FOP

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

Name of the process	설치 준비 작업
---------------------	----------

Equipment of safety/ clothes	Total time of the steps	
Used tools	차량 내장재 보호 커버	Licenses and/or qualifications
Used parts		

Modification Date		N	1	2	3	4	5	6	7	8
validated by	Workshop	김성철								
	Supplier	EWT	김효근							
		EWT	이인화							
		EWT								
	RSM	Eng.								
Eng.										


No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
0	차량 보호 커버 설치 1. 언더 커버를 설치한다. 2. 시트 커버를 설치한다. 3. 핸들 커버를 설치한다. 4. 대시보드 커버를 설치한다. 5. 트렁크 커버를 설치한다. 6. 트렁크 토노커버 탈거한다			⚠ 차량 보호용 커버를 설치한다 ⚠ 토너커버 탈거 시 실내 트림 스크래치 주의한다.	     

FOP




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

Name of the process	차량의 배터리 전원 차단
---------------------	---------------

Equipment of safety/ clothes	Total time of the steps	
Used tools	13mm Hex Nut Driver	Licenses and/or qualifications
Used parts		

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2023-02-07								
validated by	Workshop	김성철						
	Supplier	EWT	김효근					
		EWT	이인화					
		EWT						
	RSM	Eng.						
Eng.								

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

1	<p>1. 차량 배터리 (-)단자 부 콘넥터를 분리하고, (-) 단자를 탈거한다.</p> <p> 2. 접촉방지를 위해 배터리 보호커버를 씌운다.</p>			<p> 배터리 (-)케이블이 단자에 접촉되지 않도록 주의할것</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>1</p>  </div> <div style="width: 45%;">  </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p>2</p>  </div>
---	--	--	--	---------------------------------------	---

	<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	센터페시아 작업 - 센터페시아 탈거
---------------------	---------------------

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

Used tools	프라스틱 리무버, 전동, 전동비트 T20 Trox	Licenses and/or qualifications	
------------	-----------------------------	--------------------------------	--

Used parts		Licenses and/or qualifications	
------------	--	--------------------------------	--

Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									


No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
2 	설치 준비작업 센터페시아 탈거 1. 센터트림 패널 벤틸레이터 다이얼을 단힘으로 고정한다. 2. 센터 콘솔 그림 핸들 트림을 탈거한다. (운전석/조수석 동일 방법으로 분리)			센터트림 패널 공조 VENT 다이얼을 단힘으로 고정하고 스크래치에 주의 하여 센터페시아 가니쉬를 탈거한다.	
	3. 센터 콘솔 그림 핸들 고정 스크류(3point)를 탈거 후 그림 핸들을 탈거한다. (운전석/조수석 동일 방법으로 분리)			센터 콘솔 그림 핸들 탈거 시, 콘솔 트림 스크류 주의한다. 분리한 스크류는 잘 보관하여 재 사용할수 있도록 한다	
	4. 센터 콘솔 트림을 리무버를 사용하여 분리 한다. (운전석/조수석 동일 방법으로 분리)				
	5. 센터 콘솔 풋 디플렉터 고정 볼트를 탈거한다. (운전석/조수석 동일 방법으로 분리)				
	6. 센터 콘솔 풋 디플렉터 커버를 리무버를 사용하여 분리한다. (운전석/조수석 동일 방법으로 분리)			탈거된 센터 콘솔 풋 디플렉터 커버 고정 클립 파손 및 고정 클립을 확인 하다.	
					
				1. 이상 발생시는 작업 현장 관리자에게 보고 2. 지시 기다릴 것 3. 설비 이상시 이상 처리 3원칙을 준수 할 것. (정지한다, 보고한다, 기다린다)	







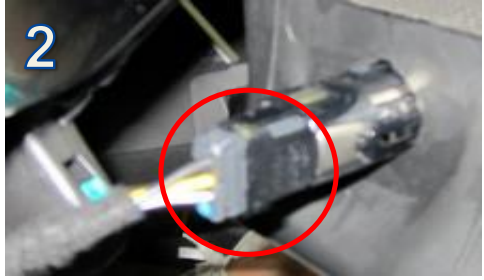




FOP

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

Name of the process	센터페시아 작업 - 유닛 분리
---------------------	------------------

Equipment of safety/clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	플라스틱 리무버, 전동, 전동비트 T20 Trox	Licenses and/or qualifications	
Used parts			

Modification Date	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	2023-02-07						
validated by	Workshop	김성철					
		EWT 김호근					
	EWT 이인화						
	RSM	Eng.					


No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
	<p>센터 프런트 패널 탈거 및 유닛 분리 작업</p> <p>1. 센터 콘솔 트레이를 손으로 좌/우측을 잡고 앞으로 당겨서 탈거한다.</p> <p>2. 시가잭 커넥터를 분리한다.</p> <p>3. 센터 프론트 패널 트림 고정 스크류(2point)를 Torx 20으로 분리한다.</p> <p>4. 센터 콘솔 트레이 브라켓을 리무버를 사용하여 벌리고 앞으로 당겨 분리한다.</p> <p>5. 센터페시아 하단부 연결 스크류(1point)를 분리한다.</p> <p>6. 컨트롤 스위치 패널의 좌/우측 로킹부를 눌러 손으로 당겨서 분리한다.</p>		<p> 콘솔 트레이 탈거 시, 프론트 패널의 스크래치에 주의한다.</p> <p> 분리한 스크류는 잘 보관하여 재 사용할 수 있도록 한다</p> <p> 스크래치에 주의 하여 화살표 방향으로 트레이 브라켓을 탈거한다.</p> <p> 분리한 스크류는 잘 보관하여 재 사용할 수 있도록 한다.</p> <p> 컨트롤 스위치 패널 고정핀 손상에 주의한다.</p>	<p>1. </p> <p>2. </p> <p>3. </p> <p>4. </p> <p>5. </p> <p>6. </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






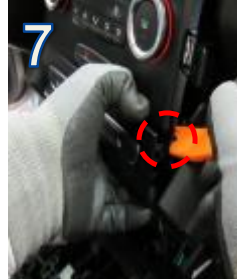





Veh /Org plant:	EWT:	Learning period
N'POS :	Ind.FOP :	FOP:

Name of the process	센터페시아 작업 - 유닛 분리
---------------------	------------------

Equipment of safety/clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	플라스틱 리무버, 전동, 전동비트 T20 Trox	Licenses and/or qualifications	
Used parts			

Modification Date	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	2023-02-07						
validated by	Workshop	김성철					
		EWT	김호근				
	Supplier	EWT	이인화				
		EWT					
RSM	Eng.						
	Eng.						

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

<p> 7. 인스트루먼트패널 좌/우측 로킹부를 리무버로 누른 후 손으로 당겨 탈거한다.</p> <p> 8. 열선 등 연결 커넥터를 분리한다.</p> <p>9. 스피커 그릴을 탈거한다.</p> <p>10. 센터 패널 상단부와 하단부 스크류(총 4point)를 탈거한다.</p> <p>11. 센터 프론트 패널을 손으로 당겨서 분리 후 콘넥터 분리 후 탈거한다.</p> <p>12. 스피커 그릴에 스피커를 설치한다.</p>		<p> 스크러치에 주의하며, 부러지지 않도록 한다.</p> <p> 센터 패널 상단부 / 하단부스쿠류(4point)를 탈거한다. 내부로 볼트가 떨어지지 않도록 주의한다. 분리한 스크류는 잘 보관하여 재 사용할수 있도록 한다</p> <p> 양손으로 센터 패널을 잡은 후, 앞으로 당긴다. 로킹 해제 분리시 센터 프론트 판넬 고정부가 파손되지 않도록 주의 한다.</p>	<p>7 </p> <p>8 </p> <p>9 </p> <p>10 </p> <p>11 </p> <p>12 </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	센터 디스플레이 작업 - 센터 디스플레이 분해
---------------------	---------------------------


Equipment of safety/ clothes	장갑
------------------------------	----

Used tools	리무버, 전동, 전동비트 T10 Trox, 롱노우즈플라
------------	--------------------------------








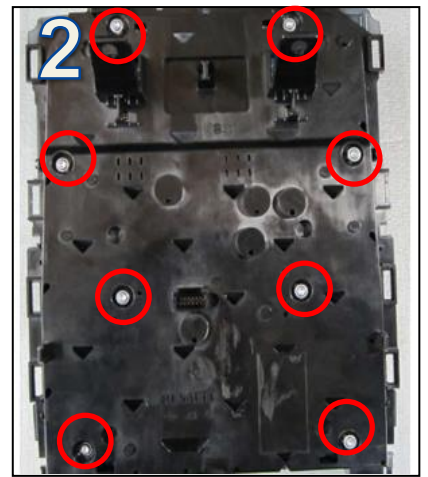
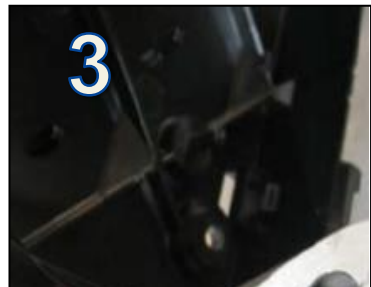
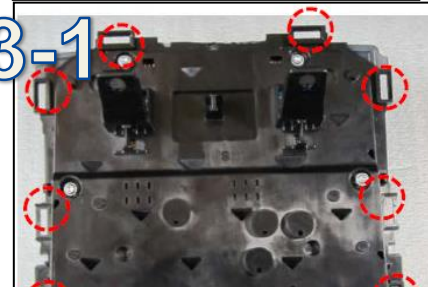
Used parts	
------------	--

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

Licenses andor qualifications	
-------------------------------	--

Modification Date	2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철						
	Supplier	EWT	김효근					
		EWT	이인화					
		EWT						
	RSM	Eng.						
Eng.								

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

  	V10 설치 준비작업 센터 디스플레이 분해 및 조립 1. 전면 로터리 스위치를 리무버로 분해한다. (3개소) 2. 리어 케이스의 볼트를 비트 T10 Torx를 이용하여 표시 부분을 분해한다. (후면 8개소) 3. 리어 케이스 클립을 롱노우즈플라이어 사용하여 10개 포인트를 잡아당긴다.		 버튼 분해시 좌우로 힘을 주지 않도록 유의한다  분리한 스크류 및 클립은 잘 보관하여 재사용할수 있도록 한다  너무 강하게 당길 경우 휠 수 있다.	   
---	---	--	--	---

				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	센터 디스플레이 작업 - 센터 디스플레이 분해
---------------------	---------------------------


Equipment of safety/ clothes	장갑
------------------------------	----

Used tools	롱노우즈플라이어,
------------	-----------



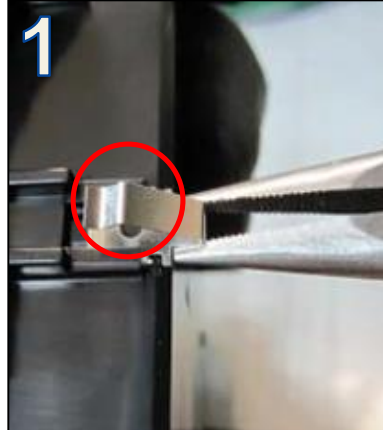
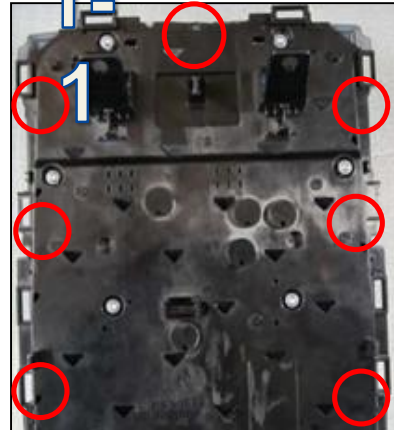

Used parts	
------------	--

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

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

Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

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

 	V10 설치 준비작업 센터 디스플레이 분해 및 조립 1. 리어 케이스 클립을 롱노우즈플라이어 사용하여 7개 포인트를 잡아당긴다. 2. 프론트 커버를 분리한다.			⚠ 리어 케이스 클립 파손에 유의한다 리어 케이스 4개는 재사용. ⚠ 너무 강하게 당길 경우 휠 수 있다.	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>1</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>1</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  <p>2</p> </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	센터 디스플레이 작업 - 센터 디스플레이 분해
---------------------	---------------------------







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

Used tools	전동, 전동비트 T10 Trox, 핀셋	Licenses and/or qualifications	
------------	-----------------------	--------------------------------	--

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

Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

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

✋	V10 설치 준비작업 센터 디스플레이 분해 및 조립 1. 핀셋을 이용하여 버튼을 분리한다.			⚠️ 버튼 파손 및 유실에 유의한다		
✋	2. 모니터 홀더 의 상/좌/우 볼트를 T10 Torx를 이용하여 볼트를 분해한다. (4개소)			⚠️ 분리한 스크류는 잘 보관하여 재 사용할수 있도록 한다		
✋	3. 모니터 커버와 하단 버튼을 분리 한다.			⚠️ 컨넥터 손상에 유의 한다		
✋	4. 모니터 컨넥터 를 분리한다.					
✋	5. 볼트를 T10 Torx 이용 하여 분해 한다.					
✋	6. 핀셋을 이용 하여 좌/우 버튼을 분리한다.			⚠️ 분리한 버튼은 잘 보관하여 재 사용할수 있도록 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	센터 디스플레이 작업 - 센터 디스플레이 분해
---------------------	---------------------------







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

Used tools	전동, 전동비트 T10 Trox,	Licenses andor qualifications	
------------	--------------------	-------------------------------	--


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

Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									


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

 	V10 설치 준비작업 센터 디스플레이 분해 및 조립			
	1. 볼트를 T10 Torx 이용 하여 분해 후 버튼을 분리한다		 버튼 파손 및 유실에 유의한다	
	2. 사선으로 있는 표시된 2개의 볼트를 분리하여 공조 버튼을 분리한다.		 분리한 스크류와 버튼은 잘 보관하여 재 사용할 수 있도록 한다	
	3. 센터 프론트 고무 패드를 분리한다.		 내부로 볼트가 떨어지지 않도록 주의한다. 분리한 스크류는 잘 보관하여 재 사용할수 있도록 한다	
4. 보드와 리어 케이스를 분리한다.		 컨넥터 손상에 유의 한다		


1



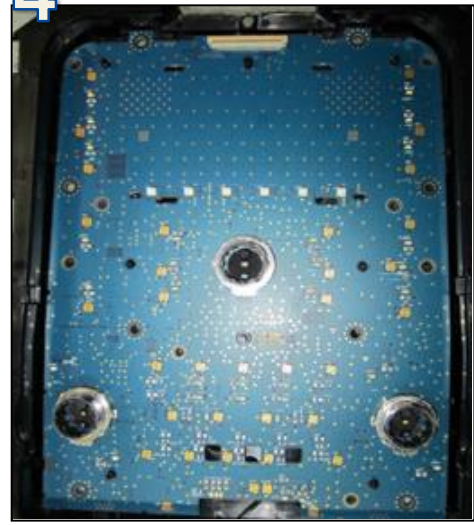
2



3



4



	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	센터 디스플레이 작업 - 센터 디스플레이 분해
---------------------	---------------------------


Equipment of safety/clothes	장갑
-----------------------------	----

Used tools	전동, 전동비트 T10 Trox,
------------	--------------------





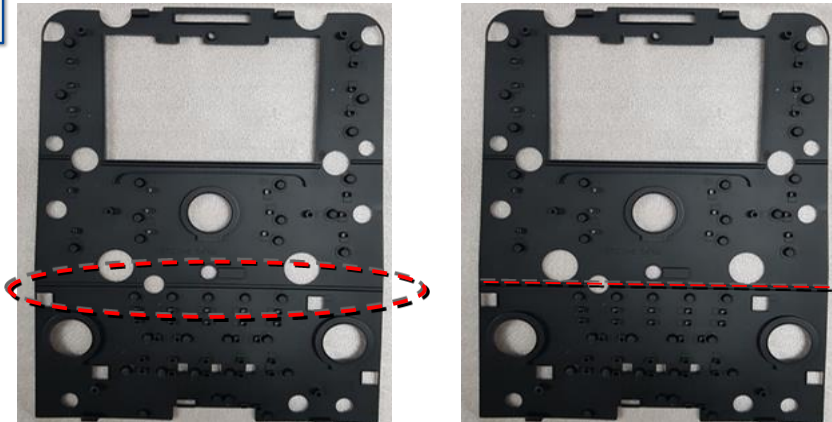

Used parts	
------------	--

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

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

Modification Date	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	2023-02-07						
validated by	Workshop	김성철					
		EWT	김호근				
	Supplier	EWT	이인화				
		EWT					
RSM	Eng.						
	Eng.						

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

<p>3</p> <p>V10 설치 준비작업 센터 디스플레이 분해 및 조립</p> <p></p> <p>1. 분리한 고무 패드에서 분리된 경계면을 따라 공조부분 고무 패드를 커팅한다.</p> <p></p> <p>2. HUB보드 PCB 위에 사진과 같이 튀어 나온 부분 2 고무 패드 고정부가 일치하게 배치시킨 뒤 위에서 아래로 고무 패드가 정확하게 PCB와 체결되도록 눌러준다.</p>		<p> 공조부분의 경계만 절단한다.</p> <p> 버튼이 PCB에 밀착되도록 부착시킨다.</p>	<p>1</p>  <p>2</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	센터 디스플레이 작업 - V9 유닛 결합
---------------------	------------------------





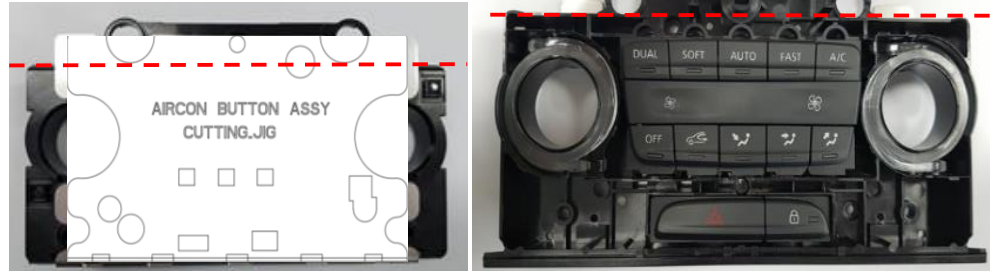

Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools	전동, 전동비트 T10 Trox, 에어톱	Licenses and/or qualifications	
------------	------------------------	--------------------------------	--

Used parts	V10 내비게이션 유닛	Licenses and/or qualifications	
------------	--------------	--------------------------------	--

Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

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

3	V10 설치 준비작업 센터 디스플레이 분해 및 조립  1. 분리한 공기기 버튼후면에 커팅 가이드를 덧대고 에어톱을 이용하여 커팅을 한다.  2. HUB보드에 부착하고 분리하였던 순정 볼트를 이용하여 고정해준다.			 커팅과정에서 버튼 사출물에 과도한 힘을 가하지 않게 주의한다.  커튼된 부분이 트립PCB버튼에 간섭이 없는지 확인한다.	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p style="font-size: 2em; color: blue;">1</p>  </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <p style="font-size: 2em; color: blue;">2</p>  </div>
---	--	--	--	--	--


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



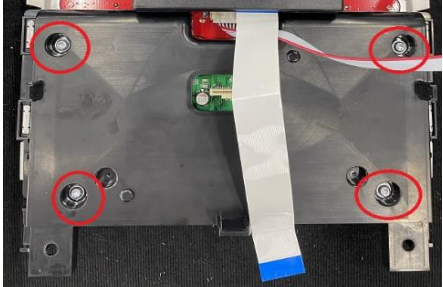

FOP

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

Name of the process	센터 디스플레이 작업 - V9 유닛 결합
---------------------	------------------------

Equipment of safety/clothes	장갑	Total time of the steps
Used tools	전동, 전동비트 T10 Trox, 케이블 타이	Licenses and/or qualifications
Used parts	V10 내비게이션 유닛, 메인 하네스	

Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									


No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
3	<p>V10 전면부 및 트립컴퓨터부 조립</p> <p>1. 전면마감재를 뒤집은 상태에서 트립컴퓨터를 순정 볼트를 이용하여 조립한다.</p> <p>2. 기존에 탈거한 클리어뷰 버튼. 뒷유리 열선 버튼을 체결하기 위해 먼저 러버를 삽입하고, 버튼을 체결한다.</p>		<p> 조립과정 중 스크리치에 주의한다. GPS, DMB안테나선이 배선홀로 빠진 상태로 조립한다.</p> <p> 순정 파워캡을 사용하지 않도록 주의한다</p>		<p>1 </p> <p>2 </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	센터 디스플레이 작업 - V10 유닛 결합
---------------------	-------------------------


Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps
Used tools	롱로우즈 플라이어	Licenses and/or qualifications
Used parts	V10 내비게이션 유닛, 메인 하네스	

Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

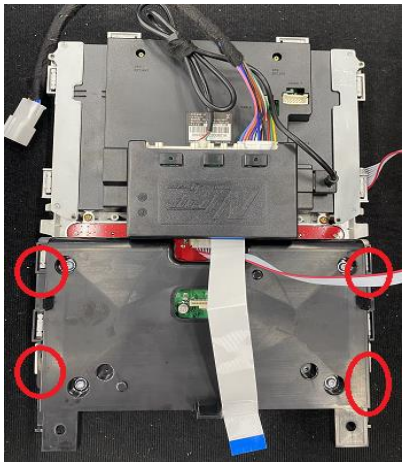
No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
----	---------------------------	------	-----------	-----------	--

3	V10 전면부 및 트립컴퓨터부 조립 1. 전면마감재에 분리하였던 클립 10개를 체결시킨다. 2. 리어 케이스의 사이트에 분리하였던 클립 4개를 이용하여 측면에 체결 시킨다.				
---	---	--	--	--	--


1



2



2-1



	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	컨트롤박스설치-글러브박스 탈거	
---------------------	------------------	--










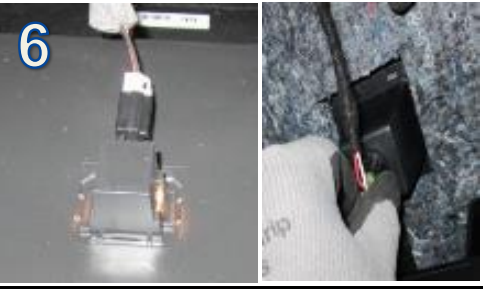
Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools	프라스틱 리무버, 전동, 전동비트 T20 Trox	Licenses and/or qualifications	
------------	-----------------------------	--------------------------------	--

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

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치	
2023-02-07									
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

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

   	컨트롤 박스 설치 - 글러브 박스 탈거 1. 리무버를 이용하여 사이드 커버 탈거 후 커넥터를 분리한다. 2. 글러브 박스에 고정된 볼트(4point)를 탈거한다 3. 글러브 박스 커버를 열고 고정된 로킹 핀을 손으로 밀어서 분리한다. 4. 글러브 박스 상측 좌/우측을 손으로 당겨서 탈거한다 5. 글러브 박스 커버 볼트(4개소)를 탈거한다 6. 글러브박스 램프 커넥터와 풋램프 커넥터를 분리한다.			⚠️ 오른손으로 블록킹 커버를 잡고 왼손으로 에어백 락킹 커넥터를 탈거한다. 블랭킹 커버 탈거 시, 도어 및 글러브 박스의 스크래치에 주의한다. ⚠️ 왼손으로 글러브 박스를 잡고 오른손으로 ①위치의 고정핀을 오른손을 이용하여 핀파손에 주의 하여 화살표 방향으로 밀어서 탈거한다. ⚠️ 분리한 스크류는 잘 보관하여 재 사용할수 있도록 한다	<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 style="width: 50%; text-align: center;">  <p>5</p> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;">  <p>6</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	샤크안테나 설치 - 탈거
---------------------	---------------




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

Used tools	리무버, (-)드라이버, 토크렌치14mm(49Nm)	Licenses and/or qualifications	
------------	------------------------------	--------------------------------	--


Used parts	샤크안테나	Licenses and/or qualifications	
------------	-------	--------------------------------	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철						
	Supplier	EWT	김효근					
		EWT	이인화					
		EWT						
	RSM	Eng.						
Eng.								


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

  	샤크안테나 설치 - 사전작업 1. QM6 VAN 차량의 경우 샤크안테나/후방카메라 케이블을 후방에서 전방으로 설치를 위해 격벽을 우선 탈거한다. 2. 격벽 탈거후 차체 지붕안쪽으로 배선이 지나갈수 있도록 A/B/C필러 커버를 탈거한다.. 3. 화살표 방향을 후방카메라, 샤크안테나 배선이 지나갈수 있도록 탈거 및 준비한다..			
---	---	--	--	--


1



2



3



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	샤크안테나 설치 - 탈거
---------------------	---------------

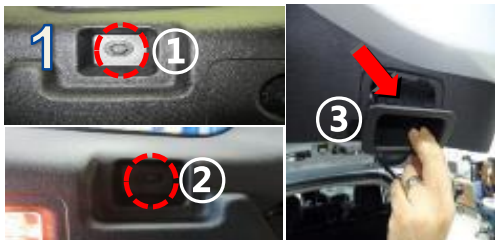




Equipment of safety/ clothes	장갑	Total time of the steps	
------------------------------	----	-------------------------	--

Used tools	리무버, (-)드라이버, 토크렌치14mm(49Nm)	Licenses and/or qualifications	
------------	------------------------------	--------------------------------	--

Used parts	샤크안테나		
------------	-------	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철						
	Supplier	EWT	김효근					
		EWT	이인화					
		EWT						
	RSM	Eng.						
Eng.								

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

☞	<p>샤크안테나 설치 - 사전작업</p> <p>1. 테일게이트 열고 ① 손잡이 커버를 리무버를 이용하여 분리후 렌치를 이용하여 ②의 스크류를 탈거하고 ③ 손잡이 케이스를 화살표 방향으로 탈거한다.</p>		<p>⚠ 테일게이트 손잡이 커버 탈거 시, 스크래치에 주의한다. 손잡이 케이스 탈거시 화살표 방향으로 탈거한다. 분리한 스크류는 잘 보관하여 재 사용할수 있도록 한다</p>		 
☞	<p>2. 뒷좌석 안전벨트 상단 캡을 (-)드라이버로 분리 후 14mm렌치를 이용하여 볼트를 탈거한다. (※ 토크렌치(Spec:49Nm)를 이용하여 볼트 체결할것 (좌/우 동일))</p>		<p>⚠ 안전 벨트 고정 볼트 체결시, 토크렌치를 이용하여 체결한다. 규정 토크 49Nm로 볼트를 체결한다.</p> <p>⚠ R</p> 		
☞	<p>3. 리무버 이용하여 C필러 커버를 탈거한다. (좌/우 동일)</p> <p>4. (-)드라이버를 이용하여 뒷좌석 안전 손잡이 커버 탈거 (좌/우 동일)</p> <p>5. 리무버를 이용하여 트렁크 커버의 후크를 분리한다.</p>		<p>⚠ 헤드라이닝 처짐에 주의한다.</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	샤크안테나 설치 - 배선
---------------------	---------------


Equipment of safety/ clothes	장갑
------------------------------	----

Used tools	리무버,토크렌치 22mm(8Nm)
------------	--------------------











Used parts	샤크안테나
------------	-------

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

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

	Modification Date	2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

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

  	샤크안테나 설치 - 배선 1. 차량용 라디오 샤크안테나 22mm 볼트 탈거 후 폴 안테나를 탈거한다. 2. 샤크안테나를 장착하고 22mm 토크렌치로 고정한다. 3. 샤크안테나 설치 후 폴 안테나 배선 지간간 부분과 동일하게 고정핀(4개소)위로 배선한다. 4. 샤크안테나 커넥터를 체결하고 GPS케이블과 DMB케이블을 체결한다.		⚠️ C 필러에서 커넥터 탈거 후 폴 안테나와 배선일체를 탈거한다. ⚠️ 규정토크 8Nm로 체결한다. 	⚠️ 커넥터는 딸깍 소리가 날때까지 체결한다.	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;">  <p style="text-align: center; font-size: 2em; color: blue;">1</p> </div> <div style="width: 50%;">  <p style="text-align: center; font-size: 2em; color: blue;">2</p> </div> <div style="width: 50%;">  <p style="text-align: center; font-size: 2em; color: blue;">3</p> </div> <div style="width: 50%;">  <p style="text-align: center; font-size: 2em; color: blue;">4</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;">   </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:




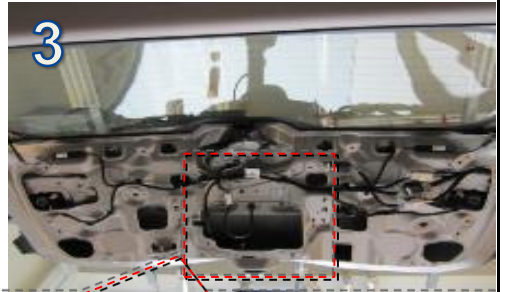
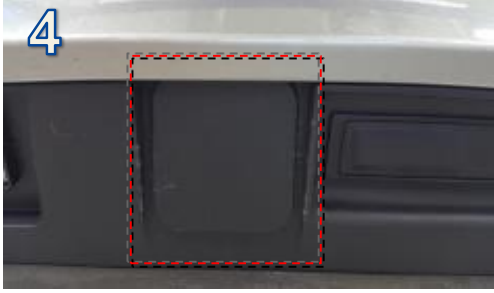

Name of the process	후방카메라 설치
---------------------	----------

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

Used tools	배선용철선, 리무버, (-) 드라이버, 별렌치	Licenses and/or qualifications	
------------	---------------------------	--------------------------------	--

Used parts	후방카메라		
------------	-------	--	--

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2023-02-07								
validated by	Workshop	김성철						
	Supplier	EWT	김효근					
		EWT	이인화					
		EWT						
	RSM	Eng.						
Eng.								

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing	
	<p>후방카메라 설치</p> <p>1. 뒤 두개의 좌석을 레버를 이용하여 폴딩한다.</p> <p>2. 리무버 및 손으로 테일게이트 리어트림을 탈거한다.</p> <p>3. (-) 드라이버로 손잡이 커버를 벗겨내고 별렌치를 이용하여 손잡이 볼트를 분리하여 트렁크 리드 피니셔를 탈거한다.</p> <p>4. 표시 커버를 분리하고 후방카메라를 장착한다.</p> <p>5. 후방카메라 배선을 방수캡 분리 후 구멍으로 배선한다.</p>			<p>⚠ 테일게이트 리어트림 양쪽 스크리치에 주의 트렁크 트림 작업시 커버 핀 파손이 발생하면 핀을 교체한다.</p> <p>⚠ 볼트는 잘 보관하여 다시 사용한다. 분리된 리드 피니셔는 스크리치가 생기지 않도록 보관 후 재 장착한다.</p> <p>⚠ 스크리치가 생기지 않도록 주의한다.</p>	<p>1</p>  <p>2</p>  <p>3</p>  <p>3</p>  <p>4</p>  <p>5</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:





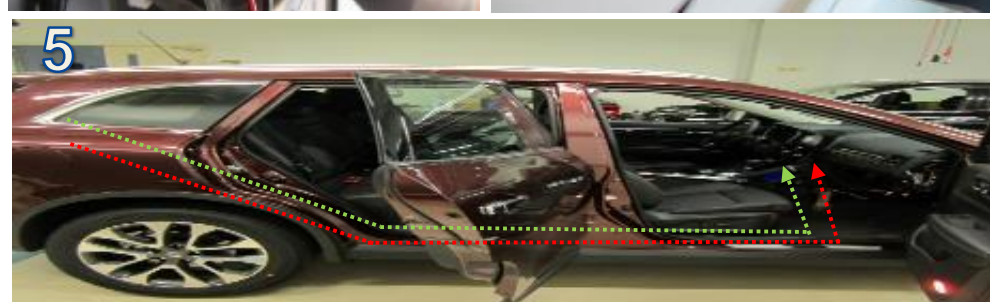
Name of the process	샤크, 후방 배선
---------------------	-----------

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

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

Used parts	1. 샤크 GPS&라디오 안테나 (별매품) 2. 루프 힌지 커버핀 교체용(3EA) 3. GPS RF 케이블 (P/NO:8201694616)
------------	---

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2023-02-07								
validated by	Workshop	김성철						
	Supplier	EWT	김효근					
		EWT	이인화					
RSM	Eng.							
	Eng.							

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
1	샤크안테나, 후방카메라 배선 1. 후방카메라 배선의 흐름은 1번과 같다. 2. 테일게이트와 차체 사이의 ①고무주름관에 배선을 통과시킨다. 3. 배선을 통과시켜 테일게이트 ②홀에 배선을 넣는다. ③과 같이 배선하고 접착테이프로 고정한다. 4. 후방카메라 전원을 연결하고 절연제로 감싼다. 5. 후방카메라와 샤크안테나 배선은 5번과 같이 차량의 오른쪽 뒷좌석 및 조수석 도어 스커트 트림을 리무버로 분리한 후 트림 내부에 넣고 조수석 바닥 앞쪽까지 배선한다.			<p style="color: red;">⚠️ 고무주름관에 배선 통과시 관 내부 배선이 손상되거나 간섭되지 않도록 한다.</p> <p style="color: red;">⚠️ 전원 연결시 극성을 확인하여 연결한다.</p> <p style="color: red;">⚠️ 케이블 작업시 고정핀에 의해 케이블이 손상되지 않도록 고정핀 위치를 확인하며 배선한다. 케이블이 외부로 노출되지 않도록 고정하면서 배선한다. 안전벨트 작동에 영향을 주지 않아야 한다.</p>	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 50%;">  </div> <div style="width: 100%;">  </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	메인 케이블 연결 및 조립
---------------------	----------------


Equipment of safety/ clothes	장갑
------------------------------	----






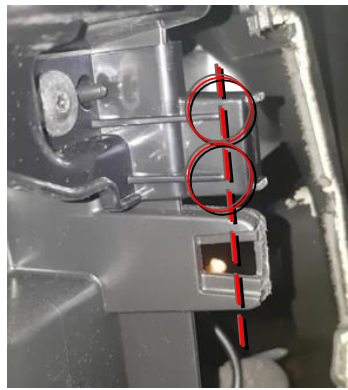

Used tools	니퍼
------------	----

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

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

Licenses andor qualifications	
-------------------------------	--

Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

No	Analysis of the operation	Time	Main step	Key point	Reason of key point / operating rule and other / explanatory Drawing
 	센터페시아 내부 사출 커팅 1. 센터페시아 좌측의 플라스틱 사출의 튀어나온 보강 날개를 기준으로 수평하게 커팅한다. 2. 센터페시아 우측의 플라스틱 사출의 튀어나온 보강 날개를 기준으로 수평하게 커팅한다.			사진처럼 충분히 잘라준다 잘라진 사출이 내부로 떨어지지 않게 한다	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> 1  </div> <div style="text-align: center;"> 1-1  </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;"> 2  </div> <div style="text-align: center;"> 2-1  </div> </div>

FOP

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

Name of the process	메인 케이블 연결 및 조립
---------------------	----------------


Equipment of safety/clothes	장갑
-----------------------------	----

Used tools	케이블타이
------------	-------






Used parts	헤드유닛
------------	------




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

Licenses and qualifications	
-----------------------------	--

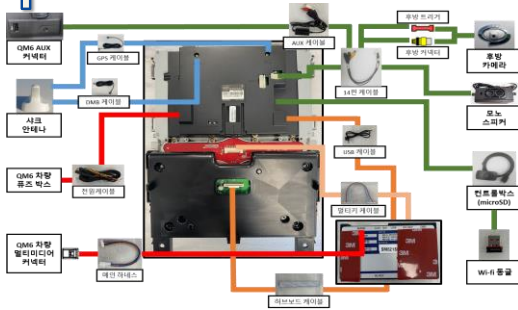
Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
	RSM	Eng.							
Eng.									

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


    	<p>메인 케이블 연결 및 최종 조립</p> <p>1. 배선도에 맞춰 순정 사출 안쪽에서 메인하네스, 후방카메라, 샤크안테나, AUX케이블, 컨트롤박스 V10본체 및 메인하네스에 체결해준다.</p> <p>TH12커넥터 리브를 커팅 후 체결한다.</p> <p>전원케이블을 v10본체 전원에 체결하고, 반대커넥터는 퓨즈박스에 더블퓨즈를 사용하여 B+, ACC 체결한다. GND는 샷시포인트에 체결한다.</p> <p>메인하네스의 14핀 커넥터에서 이어지는 배선에서 후방카메라 RCA커넥터 체결후 절연테이프로 마감하고, 후진등 검출 배선을 체결한다.</p>				
	<p>2. 케이블 연결이 완료되면 배선과 프론트 마감재에 간섭이 없도록 선정리를 해준다.</p>				


<p> 체결시 딸깍 소리가 날때까지 체결한다.</p> <p> 체결시 딸깍 소리가 날때까지 체결한다. 메인케이블의 전원커넥터와 스피커 커넥터를 확인하고 체결해준다.(전원 3배선)</p> <p> 후미등 검출 배선이 압착 커넥터에 정확히 삽입된 룡노이즈로 확실시 짚어서 눌러준다. 후진등 검출 배선</p> <p>후방카메라 커넥터를 절연 테이프로 감아준다.</p>
--

1




1-1






2



후방 카메라 및 후진등 검출 배선

2-1



	<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	메인 케이블 연결 및 조립
---------------------	----------------


Equipment of safety/clothes	장갑
-----------------------------	----

Used tools	케이블타이, 전동, 전동비트 T20 Trox
------------	--------------------------

Used parts	헤드유닛
------------	------

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

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

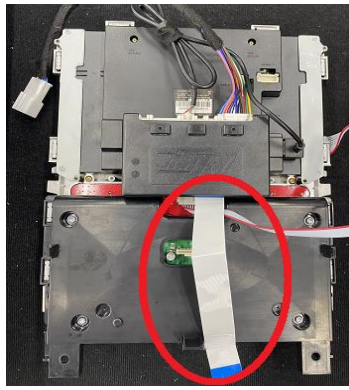
validated by	Modification Date	2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김효근						
		EWT	이인화						
		EWT							
RSM	Eng.								
	Eng.								

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


☞ ☞ ☞	메인 케이블 연결 및 최종 조립	
	1. Hub보드 케이블은 트립컴퓨터와 Hub 보드 커넥터에 각각 하접점으로 연결한다.	
	2. 트립컴퓨터의 모드설정 버튼을 모두 ON으로 설정한다.	

⚠	<p>트립컴퓨터 연결시 트립컴퓨터 케이스를 분리하면 연결이 쉽다.</p> <p>트립컴퓨터 모드버튼을 ON 하지 않을 경우 정상 동작 안함.</p>
---	---

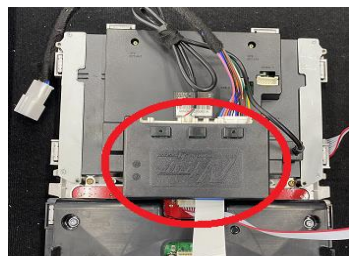
1



2



3



--	--


<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	메인 케이블 연결 및 조립
---------------------	----------------

Equipment of safety/clothes	장갑	Total time of the steps	
Used tools	케이블타이, 전동, 전동비트 T20 Trox	Licenses andor qualifications	
Used parts	헤드유닛		


Modification Date		2023-02-07	N	1	2	3	4	5	장착 위치
validated by	Workshop	김성철							
	Supplier	EWT	김호근						
		EWT	이인화						
		EWT							
	RSM	Eng.							
Eng.									

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


	<p>메인 케이블 연결 및 최종 조립</p> <p> 1. AUX케이블은 케이블을 AUX커넥터 밖으로 연결될수 있도록 체결한다.</p> <p> 2. V10본체를 센터페시아에 조립하고, 순정 볼트 2개를 이용하여 고정시켜 준다.</p> <p> 3. 순정 전면 마감재는 분해의 연순으로 조립해준다.</p>				
--	---	--	--	--	--

1






2



3




	<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 전원 공급
---------------------	----------

Equipment of safety/ clothes	Total time of the steps	
Used tools	토크렌치13mm (12Nm)	Licenses and/or qualifications
Used parts		

Modification Date		N	1	2	3	4	5	장착 위치
2023-02-07								
validated by	Workshop	김성철						
	EWT	김효근						
	EWT	이인화						
	EWT							
	EWT							

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

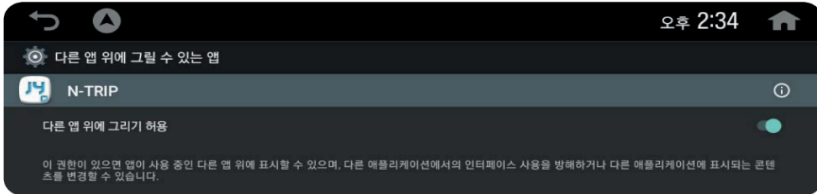
 	<p>1. 배터리 보호커버 제거 후 (-)단자부 배터리 전류 센서 커넥터를 장착한다.</p> <p>2. 차량 배터리 (-)단자를 체결 후 토크렌치(Spec:12Nm) 이용하여 볼트를 체결한다.</p>		<p> (-)단자부 배터리 전류 센서 커넥터 체결시 딸깍 소리가 날때까지 체결한다.</p> <p> 규정 토크로 배터리 -극 단자와 너트를 체결한다. </p> <p>디젤: 12Nm 가솔린: 8Nm</p>		<p>Photo 1</p>  <p>Photo 2</p> 
--	---	--	---	--	--

	<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>
--	--

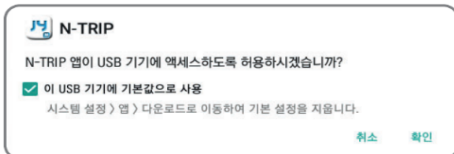
V10 단말기 트립App. 초기 설정

V10 제품을 초기 실행 및 공장 초기화를 진행한 경우 Trip App을 사용하기 위해 USB 기기에 액세스 허용을 설정해야 합니다. 초기 실행의 경우 아래 안내에 따라 Trip App. 설정을 진행하세요.

1. V10 초기화 진행 후 **홈 화면 > 어플리케이션() > N-Trip App** 눌러 앱을 실행하세요.
2. N-Trip App 실행되면 설정 화면으로 진입하여 **다른앱위에 그리기 허용** 항목을 **사용함**으로 선택하세요.



3. **다른 앱 위에 그리기 허용** 사용함으로 선택 후 화면 상단의 **뒤로가기()** 버튼을 누르면 아래의 팝업창이 뜹니다.
4. 팝업창에 **“이 USB 기기에 기본값으로 사용”** 체크하고 **확인**을 누르세요.



5. **확인**을 누르면 Trip APP 설정이 완료되어 정상적으로 사용할 수 있습니다. 해당 설정을 체크하지 않고 **취소**나 **확인**을 누르면 Trip App을 사용할 수 없습니다.
6. 4번 단계에서 USB 기기에 기본값으로 사용을 체크하지 않고 **취소**나 **확인**을 누르면 다시 하기의 순서대로 재설정 하세요
 - 공장초기화 > 1~5번 순서대로 진행 하세요.
 - 설정 > 응용프로그램 관리 > Trip > 저장소 > 데이터 삭제 혹은 강제 종료 > 1~5번 순서대로 진행하세요.

용품장착 체크리스트



작업코드		장착일자		작업자	
장착용품명	V10 Navigation for QM6	검사일자		검사자	
차종	QM6	차량옵션		차대번호	

*** 작업전 특이사항(차량이상 및 조치결과) :**

용품 검사		OK	NG	조치(NG일경우)
검사항목				
용품 외관검사	결품확인			
	샤크안테나 DMB, GPS의 장착 위치 확인(정중앙에 위치하는가)			
	샤크안테나 DMB, GPS 케이블 매립확인(Rear windshield 밖으로 빠져나오지 않을것)			
	샤크안테나 케이블, 후방카메라 케이블의 매립확인(도어 스크랩 트림커버 밖으로 나온것은 없는가)			
	글러브박스 안 USB커넥터 설치 확인(스크러치)			
	V10 체결확인(벤틸레이터/인스트루먼트패널간 이격, 갭, 스크러치 등)			
용품 동작검사	후방카메라 고정상태 확인			
	네비게이션 부팅 확인			
	네비게이션 OTA 업데이트 진행 ** 2월 17일 이전 생산품에만 적용			
	네비게이션 맵실행 후 GPS 수신 확인			
	네비게이션 DMB 실행 확인			
	Wi-Fi 동글 연결 확인 (환경설정 또는 상단바에서 Wi-Fi 를 활성화 하였을 때 활성화가 되어야함)			
	후방화면 확인			
	오디오 전원 확인 및 트립화면 표출여부 확인			
	오디오 라디오 FM, AM 확인 및 트립화면 표출여부 확인			
	오디오 MP3 재생 확인(AUX박스 USB포트 MP3 파일 재생) 및 트립화면 표출여부 확인			
오디오 AUX 확인(네비게이션 사운드가 차량 스피커에서 소리가 나오는지 확인) 및 트립화면 표출여부 확인				
오디오 BlueTooth 핸드폰 통화 연결 확인 및 트립화면 표출여부 확인				

차량 2차 불량 검사

차량부품 외관검사	관련 자동차 부품명	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
	기어봉	기어봉 핀셋조립 및 조립상태 확인(스크러치 및 오조립)			
	기어박스	센터콘솔 조립상태 확인(스크러치 및 오조립)			
	기어박스/센터콘솔	시거잭, 전자식파킹브레이크(옵션), 크루즈컨트롤러 커넥터 연결 확인			
	센터페시아	사이드데코, 디플렉터, 센터페시아로워트림 마감상태 확인(스크러치 및 갭, 오조립)			
	센터페시아	V9과 벤틸레이터 마감재간 마감상태 확인(스크러치 및 갭, 오조립)			
	센터페시아	V9과 인스트루먼트패널(예코, 좌우좌석히팅, 스태프고)간 마감상태 확인(스크러치 및 갭, 오조립)			
	센터페시아	센터콘솔 트레이의 마감상태 확인(스크러치 및 갭, 오조립)			
	스피커그릴	스피커 고정상태 및 스피커그릴의 마감상태 확인(스크러치 및 갭, 오조립)			
	글러브박스	글러브박스 사이드커버 조립 및 커넥터 체결상태 확인			
	글러브박스	글러브박스 로킹핀 체결상태 확인(오 체결시 글러브박스 안 닫힘)			
	글러브박스	글러브박스 조명 및 케이블 및 체결 확인			
	C필러	좌/우 안전벨트 고정상태 확인			
	C필러	좌/우 헤드라이닝의 처짐/접힘 상태확인			
	C필러	좌/우 C필러 커버 고정상태 확인(스크러치 및 오조립)			
	C필러/안전손잡이	좌/우 안전손잡이 고정상태 확인			
	트렁크	트렁크 리어트림 조립상태 확인			
	트렁크	트렁크 손잡이 고정상태 확인(볼트 체결여부 확인)			
	트렁크	헤드라이닝의 처짐/접힘 및 트렁크 커버후크(3개소) 고정 상태확인			
	트렁크	트렁크 등 조립상태 확인			
	웨더스트립	트렁크/조수석/조수석 웨더스트립 마감상태 확인			
차량기능 동작검사	관련 자동차 기능	검사항목	OK	NG	조치(NG일경우)
	오디오/V9	오디오 Radio 모드 확인(라디오 주파수 표현유무, 방송유무 확인)			
		오디오 AUX 모드 확인(센터디스플레이 전원버튼 클릭시 차량스피커로 소리 나오면 정상)			
	공조기	공조 컨트롤 스위치 동작확인(풍량, 내외기변환, 온도변환 등)			
		공조 컨트롤 상태에서 벤틸레이터 다이얼 동작 상태 확인			
	비상등	비상 점멸 스위치 동작 확인			
	중앙도어잠금장치	중앙 도어 잠금 스위치 동작 확인			
	인스트루먼트패널	예코모드, 좌/우 열선 동작, 스태프고 동작 확인 -> 동작오류시 커넥터 재 체결			
글러브박스	글러브박스 조명 켜짐 확인				
트렁크 등	트렁크 등 조명 켜짐 확인				

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

-. 위 검사 항목에 대한 이상 발생 시 작업 현장 관리자에게 바로 보고 하고 지시를 받을 것

특이사항 및 이슈 사항 기입란