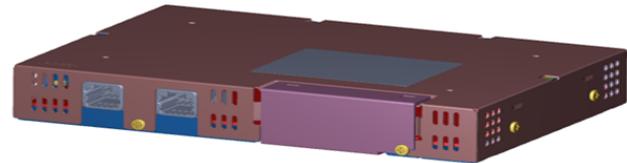


목차

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 센터 프론트 패널트림 탈거 (1), (2), (3)
 - 5-4 CP 고정부 절단
 - 5-5 글러브 박스 탈거
 - 5-6 메인 케이블 연결 및 전개 (1), (2)
 - 5-7 스피커 및 GPS 설치
 - 5-8 글로브 박스 UNIT 장착 (1), (2)
 - 5-9 USB 포트 설치
 - 5-10 UNIT 커넥터 체결 및 글로브 박스 조립
 - 5-11 센터 프론트 패널트림 조립 (1), (2)
 - 5-12 배터리 장착
6. Check Sheet

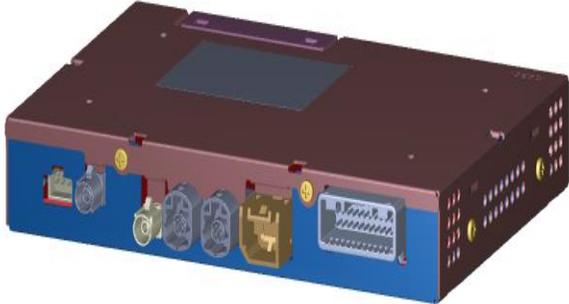
1. 제품 소개

LFD Ph2 Smart Navi



- Cortex-A7 Quad core(1.2G Hz) CPU
- OS Android 4.4.2 Kikat Version
- eMMC 16G
- USB : Update Only
- SK AI 음성인식 NUGU 지원 T-Map
- Wi-Fi 를 이용한 실시간 교통정보 반영 (Hot Spot연결시)
- Cloud App 적용 (날씨, 뉴스, 멜론 등등)
- RSM M-CAN, Extend-CAN
- A-IVI Platform LVDS Interface
- 1CH Ez Parking System
- A-IVI 7" 제품을 활용한 7", 9.3" Display 대응 설계
- AVM Interface 설계 (LVDS, UART)

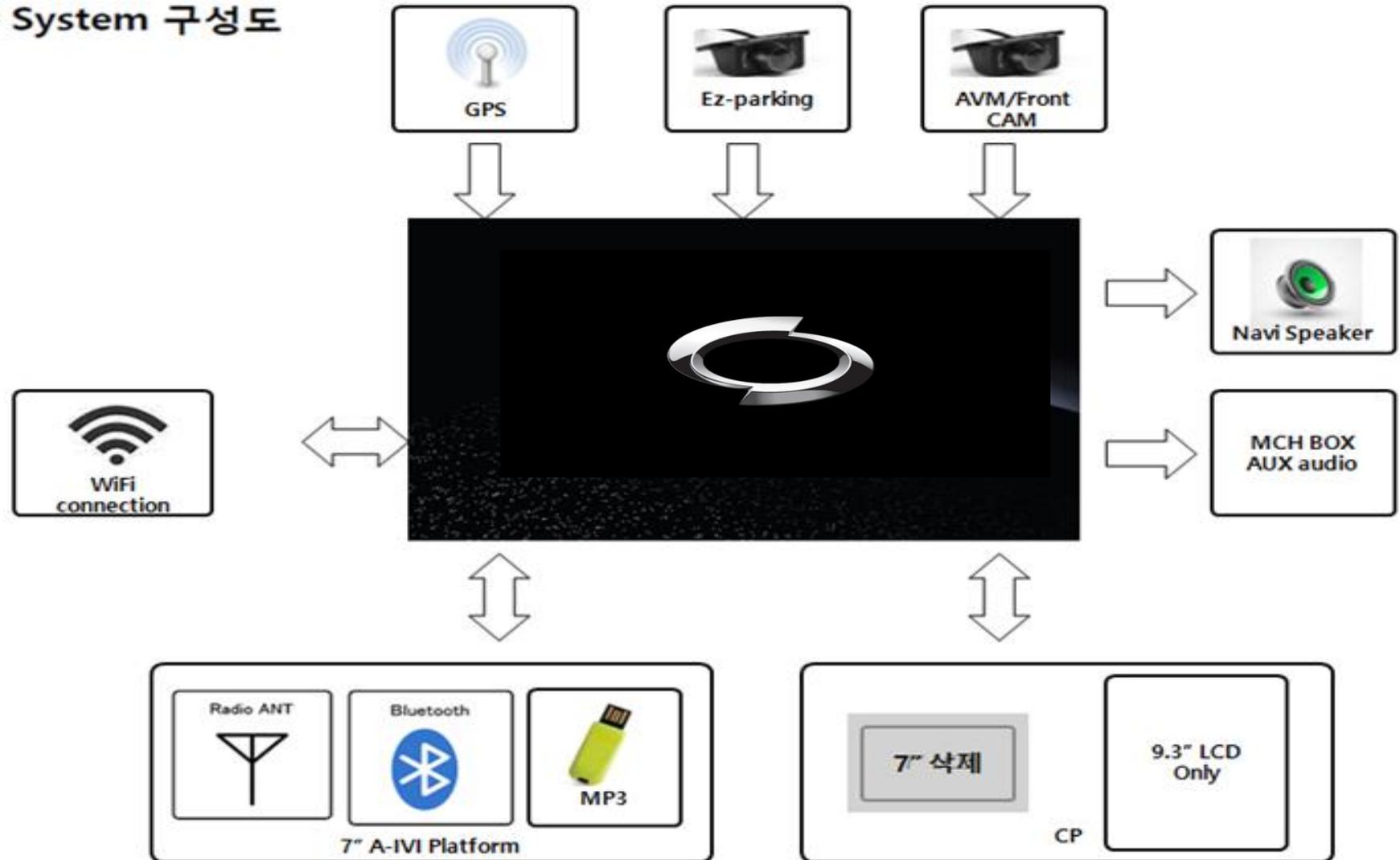
*** 2. 제품 및 AS부품의 품명 ***

1	2	3	4
LFD Ph2 Smart Navi (P/N : 8201725022)	Y자 연장 Cable	LVDS&LVDS Bridge&USB Cable	Navi용 스피커
			
	5	6	7
	USB커버(글로브박스 고정용)	장착 브라켓	사용 설명서
			

추가 및 옵션 사양 구성품		
OEM GPS (P/N : 259759661R)	AVM (P/N : 82017025021)	Front Camera (8201726017)
	<div style="border: 1px solid black; padding: 20px; text-align: center;"> <h1>AVM</h1> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 20px; text-align: center;"> <h1>Front Camera</h1> </div>

3. 장착 LAY OUT

● System 구성도



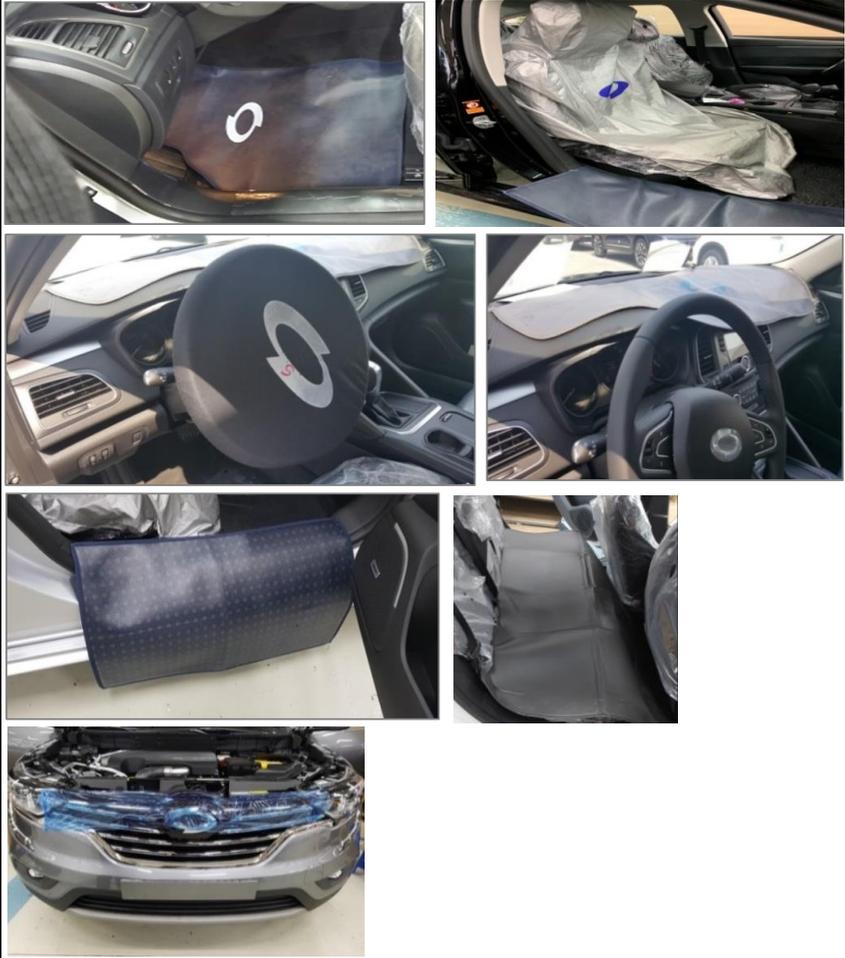
4. 필요 공구 및 소모품

				
1. 리무버	2. 스펀지	3. 전동 드릴 비트 (T20)	4. 드릴 팁 3.3mm	5. 홀 커터 25mm
				
6. 다목적 가위	7. 전동 드릴	8. 토크 렌치	9. 리벳건	10. 펀칭기
				
11. 케이블 손상 방지 JIG	12. USB JIG			

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD NQ1	
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 Smart NAVI FOS

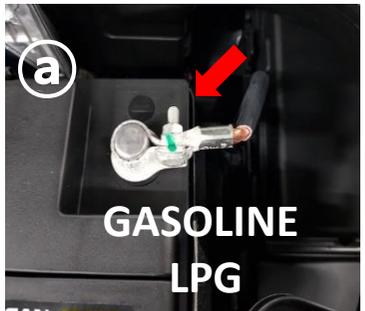
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일	20-7-17							
	이사	우종섭						
	차장	이병희						
	실장	김영준						
	작성자	배철휘						

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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-2 배터리 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	10mm 복스, 고무 커버

SM6 Smart NAVI FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
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		  <p>GASOLINE LPG</p>  <p>DIESEL</p>
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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-3 센터 프론트 패널 트림 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버

SM6 Smart NAVI FOS

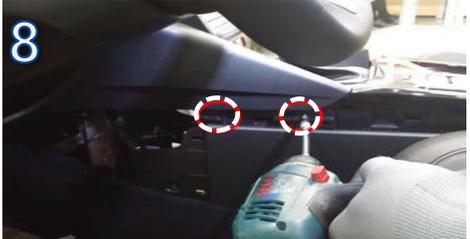
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	리무버를 사용하여 운전석의 사이드 데코를 부분 탈거 후 무드등 커넥터(1 point)를 분리한다.	A	사이드 데코 탈거	<p>볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.</p>	
2	디플렉터 커버를 분리한다.	A	디플렉터 커버 탈거		
3	트림 로워 패널에 체결된 볼트(T20 / 3 point)를 탈거한다.	A	트림 로워 패널 탈거		
4	트림 패널을 살짝 당겨 분리 후 운전석 트림 로워 패널을 손으로 당겨서 분리한다.	A	트림 로워 패널 탈거		
5	보조석측의 사이드 데코를 탈거 후 무드등 커넥터(1 point)를 분리한다.	A	사이드 데코 탈거		
6	디플렉터 커버를 플라스틱 리무버를 사용하여 탈거한다.	A	디플렉터 커버 탈거		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재의 스크래치 및 오염에 주의한다.		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-3 센터 프론트 패널 트림 탈거 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버

SM6 Smart NAVI FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

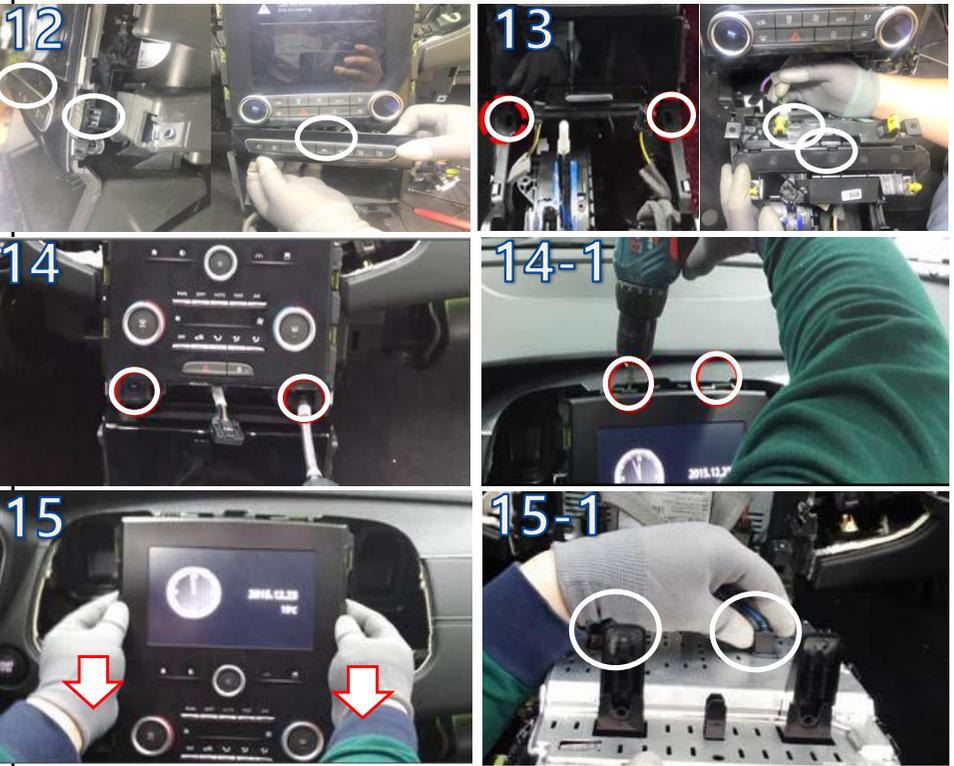
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
7	트림 로워 패널에 체결 된 볼트(T20 / 3 point)를 탈거 후 보조석 트림 로워 패널을 손으로 당겨 분리한다.	A	트림 로워 패널 분리		
8	센터 트림 패널에 고정된 좌/우 볼트(T20 / 2 point)를 탈거한다.	A	센터 트림 패널 탈거		
9	기어 샤프트 커버를 하측으로 내린 후 샤프트에 로킹되어 있는 클립을 뺀 후 기어 레버 노브를 위로 탈거한다.	A	기어 레버 분리	클립의 분실에 주의한다.	
10	센터 콘솔 패널을 상측으로 당겨 로킹을 분리하고 하단에 연결되어있는 커넥터(8 point) 및 고정핀(4 point)를 분리하여 완전 탈거한다. - 시가잭 커넥터 - USB 포트 커넥터 - 컵 홀더 무드등 커넥터 - 파킹 브레이크 커넥터 - 조그 셔틀 커넥터	A	센터 콘솔 패널 분리	커넥터 분리 시 케이블이 손상되지 않도록 주의한다.	
11	송풍구 VENT 다이얼을 단힘으로 고정 후 센터 트림 패널을 손으로 당겨 분리한다.	A	센터 트림 패널 분리		

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
송풍구 VENT 다이얼 단힘이 아닐 시 파손 우려가 있음 내장재의 스크래치에 주의한다.	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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-3 센터 프론트 패널 트림 탈거 (3)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

SM6 Smart NAVI FOS

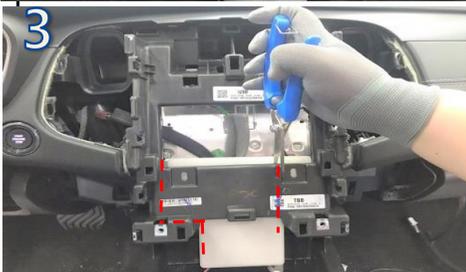
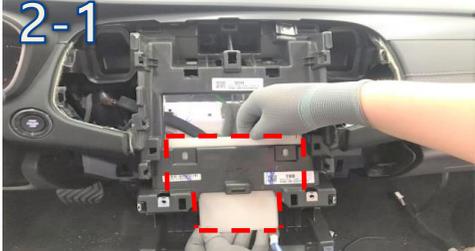
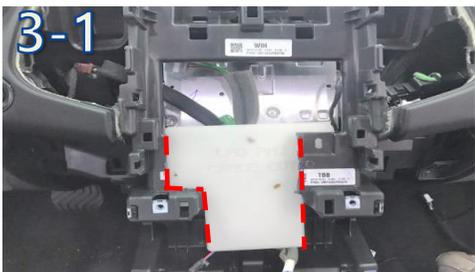
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
12	인스톨 패널 좌/우측 락킹부를 눌러 손으로 살짝 당긴 후 커넥터(1 point) 분리 후 완전 탈거한다.	A	인스톨 패널 탈거	로킹부의 파손에 주의한다.	
13	센터페시아 수납함 좌/우에 체결된 볼트(2 point)를 탈거 후 수납함 하단에 연결된 커넥터(2 point)를 분리한다. - 무선 충전기 커넥터 - 무드등 커넥터	A	센터페시아 수납함 탈거	커넥터 분리 시 케이블이 손상되지 않도록 주의한다.	
14	센터 프론트 패널에 고정된 볼트(T20 / 4 point)를 탈거한다.	A	센터 프론트 패널 볼트 탈거	볼트가 내부로 떨어지지 않도록 주의한다.	
15	센터 프론트 패널을 손으로 당겨서 분리 후 커넥터(2 point)를 분리한다.	A	센터 프론트 패널 탈거		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재의 스크래치에 주의한다.		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-4 CP 고정부 절단
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	다목적 가위, 케이블 손상 방지 JIG

SM6 Smart NAVI FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치 
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	CP 고정부에 리아스오트 케이블 고정핀(2 point)을 리무버를 사용하여 분리한다.	A	고정핀 분리	케이블이 보호 되도록 JIG를 정확한 위치에 안착한다.	
2	차량 하네스 배선을 뒤쪽으로 정리 후 케이블 손상방지 JIG를 이용하여 사진의 위치와 같이 안착시킨다.	A	JIG 장착		
3	다목적 가위를 이용하여 절단 위치를 절단한다.	A	CP 고정부 절단		
					
					
					

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
다목적 가위 사용시 작업 부위 이외에 손상이 가지 않도록 주의한다.	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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-5 글로브 박스 탈거
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버

SM6 Smart NAVI FOS

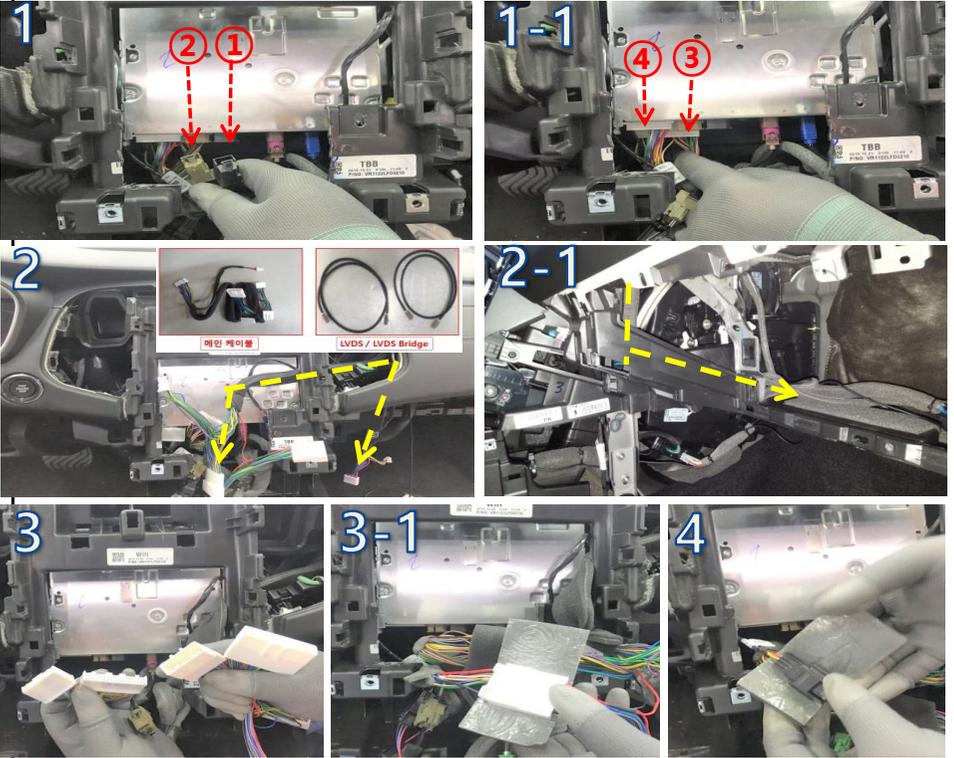
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	글로브 박스 어시스트 커버를 리무버로 일부분 탈거 후, 커넥터(1 point)를 분리한다.	B	어시스트 커버 분리		     
2	글로브 박스 커버에 고정된 볼트(2 point)를 탈거 후, 손으로 당겨서 분리한다.	B	글로브 박스 커버 볼트 탈거		
3	글로브 박스 커버를 열고 고정 볼트(T20 / 5 point) 탈거한다.	B	글로브 박스 고정 볼트 탈거		
4	글로브 박스 커버의 좌/우측을 손으로 당겨 살짝 분리하고, 고정된 풋램프 커넥터(1 point)를 분리하여 글로브 박스를 탈거한다.	B	풋램프 커넥터 분리		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
글로브 박스의 스크래치에 주의한다.		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-6 메인 케이블 연결 및 전개 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	흡음재

SM6 Smart NAVI FOS

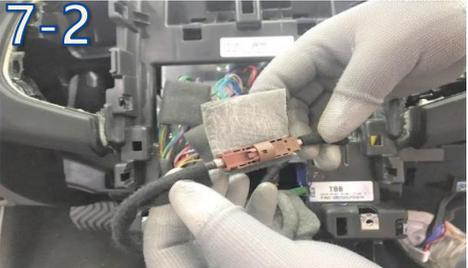
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	아래의 순서대로 AIVI Audio의 커넥터를 분리한다. 1) Black 커넥터 2) Brown 커넥터 3) TH40 커넥터 4) TH18 커넥터	A	AIVI Audio 커넥터 분리		
2	메인 케이블과 LVDS Bridge 케이블 / LVDS 케이블을 글로벌 박스 프레임 사이로 전개한다.	A	메인/LVDS 케이블 전개		
3	분리한 TH18/TH40 커넥터를 Y자 연장 케이블 커넥터에 연결 후 흡음재로 감싼다.	A	Y자 연장 케이블 연결		
4	좌측 리아스 오토케이블을 이음방지를 위해 흡음재로 커넥터를 감싼다.	A	흡음재 처리		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-6 메인 케이블 연결 및 전개 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	흡음재

SM6 Smart NAVI FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

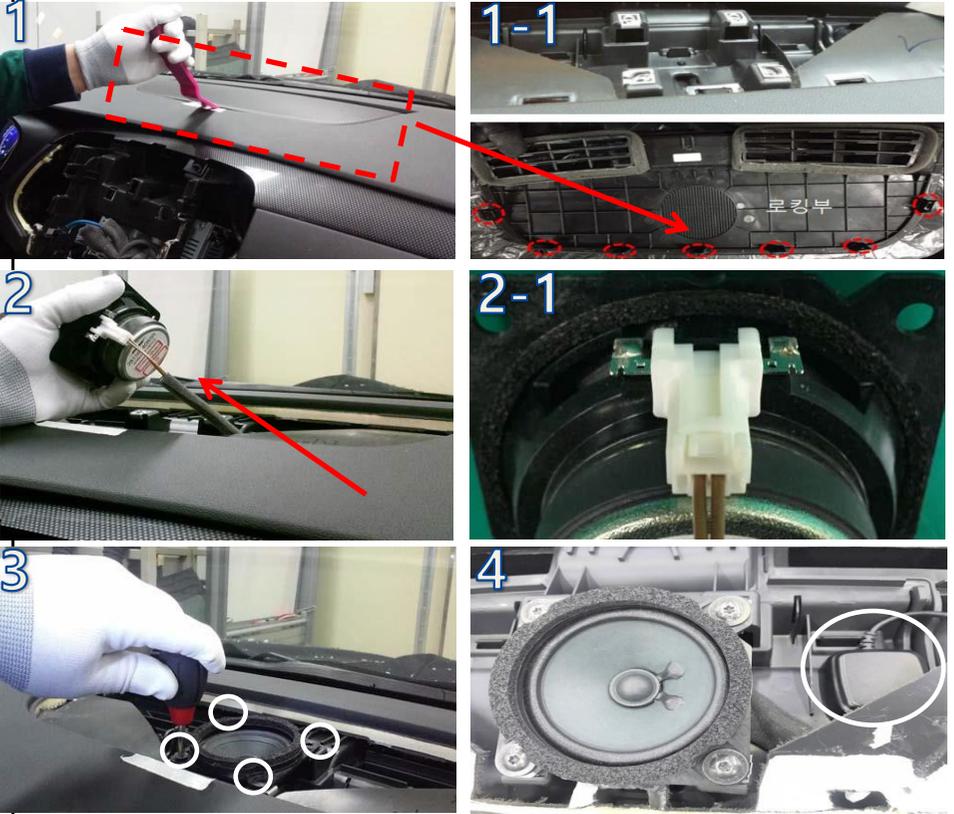
기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
5	TH18/TH40이 연결된 Y자 연장 케이블 커넥터를 AIVI Audio에 재 체결하고, Brown/Black 케이블도 재 체결한다.	A	AIVI Audio 커넥터 체결			
6	우측 리아스 오토케이블 핀을 고정한다.	A	케이블 핀 고정			
7	차량 하네스 LVDS 케이블을 LVDS Bridge 케이블에 체결 후 이음 방지를 위해 흡음재로 감싼다.	A	LVDS Bridge 케이블 연결	커넥터 연결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.		
					 	

금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법
작업 시 주변 케이블에 영향을 주지 않도록 주의한다.	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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-7 스피커 및 GPS 설치
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	플라스틱 리무버, 전동 드라이버, 배선전개용 철선

SM6 Smart NAVI FOS

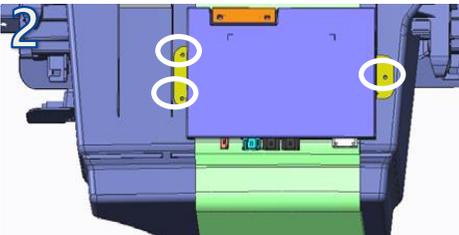
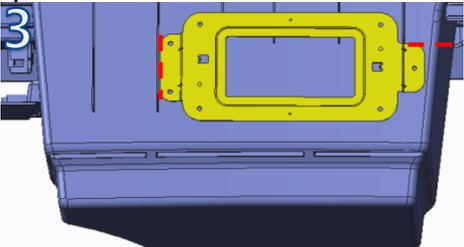
		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	스피커 커버를 플라스틱 리무버를 사용하여 분리한다.	A	스피커 커버 탈거		
2	배선 전개용 철선으로 글로브 박스에서 스피커 그릴 쪽으로 케이블을 빼낸 후 스피커에 커넥터를 체결한다.	A	스피커 커넥터 체결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
3	스피커에 고정 볼트(T20 / 4 point)를 체결하여 고정한다.	A	스피커 고정 볼트 체결		
4	GPS 안테나에 3M 테이프를 부착하고, 스피커 우측 자리에 GPS 안테나를 고정 후, GPS 케이블을 스피커 배선과 동일하게 글로브 박스로 전개하고, 스피커 커버를 조립한다.	A	GPS 안테나 고정	안테나가 떨어지지 않도록 밀착 후 부착한다. 스피커 커버 조립 시 로킹부 핀 파손에 주의한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재의 스크래치에 주의한다.		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-8 글로브 박스 UNIT 장착 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	리벳건, 펀칭기, 드릴팁 3.3mm

SM6 Smart NAVI FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙	
1	장착 브라켓을 UNIT 바닥면의 가이드 홀에 맞추어 안착 한 후 (M3 x 6mm / 4 point)를 체결한다.	B	고정 브라켓 조립	체결 후 브라켓의 고정 상태를 재 확인한다.		
2	글로브 박스에 장착 브라켓을 이용하여 홀 가공 위치를 펀칭한다.	B	홀 펀칭	정확한 위치에 펀칭한다		
3	펀칭 위치와 장착 브라켓의 위치를 확인 후, 3.3mm 드릴 팁으로 홀을 가공한다.	B	홀 가공			
4	글로브 박스와 Unit 고정 홀에 3.2mm 리벳을 삽입 후 리벳 압착하여 고정한다. (3 point)	B	Unit 장착			
	금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)	이상처리방법				
글로브 박스의 스크래치에 주의한다.		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-8 글로브 박스 UNIT 장착 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	-

SM6 Smart NAVI FOS

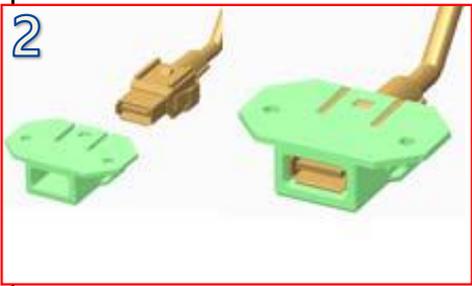
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
	Smart Navi Unit 상세 설정 (7"인치 모델 사양에 따른 UNIT에서 스위치 설정) Smart Navi Unit 기본 설정이 9.3인치로 설정되어 있으며, 7인치에 맞게 스위치 변경할것! 스위치 변경 (그림 참고)				<div style="border: 2px solid black; padding: 10px; text-align: center;"> <h3>7인치 Smart Navi 모델 설정</h3> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <h4>CP 7 인치</h4> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0; color: red; font-weight: bold;"> <p>"1" 번째 스위치 UP "2" 번째 스위치 UP</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0; font-weight: bold;"> <p>설정 필요</p> </div> </div>
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-9 USB 포트 설치
안전보호구	장갑
사용 부품	USB 커버, USB 케이블
사용 공구	편칭기, 드릴팁 3.3mm, 리벳심3.2mm, 홀 커터 23mm, USB JIG, 스펀지,리벳건

SM6 Smart NAVI FOS

제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	USB 고정 위치에 JIG를 이용하여, 가공 위치 표시 후 리벳 작업 부위를 가공한다. - 리벳 가공 부위 : 3.3mm 드릴 2 point - 케이블 삽입부 : 23mm 홀 커터 1 point	B	리벳 및 홀 가공	지그를 정확한 위치에 고정 후 편칭한다. 홀가공 후 잔해를 청소한다.	 
2	그림과 같이 USB 커버와 USB 케이블을 체결한다.	B	USB 커버 조립		
3	글로브 박스의 가공된 23mm 홀에 USB 케이블을 삽입 후 리벳으로 고정한다.	B	USB 포트 고정	USB 포트의 고정 상태를 확인한다.	
4	글로브 박스의 23mm 홀에 스펀지 패드를 부착하여 홀 마감 및 케이블을 고정한다.	B	스펀지 부착		
5	USB 케이블을 스펀지 패드로 고정하여 마감하고 USB 커넥터를 Unit에 체결한다.	B	USB 케이블 정리	커넥터 연결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
홀 가공 시 정확한 위치에 가공한다.		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-10 UNIT 커넥터 체결 및 글로브 박스조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	흡음재, 전동 드라이버, 스펀지

SM6 Smart NAVI FOS

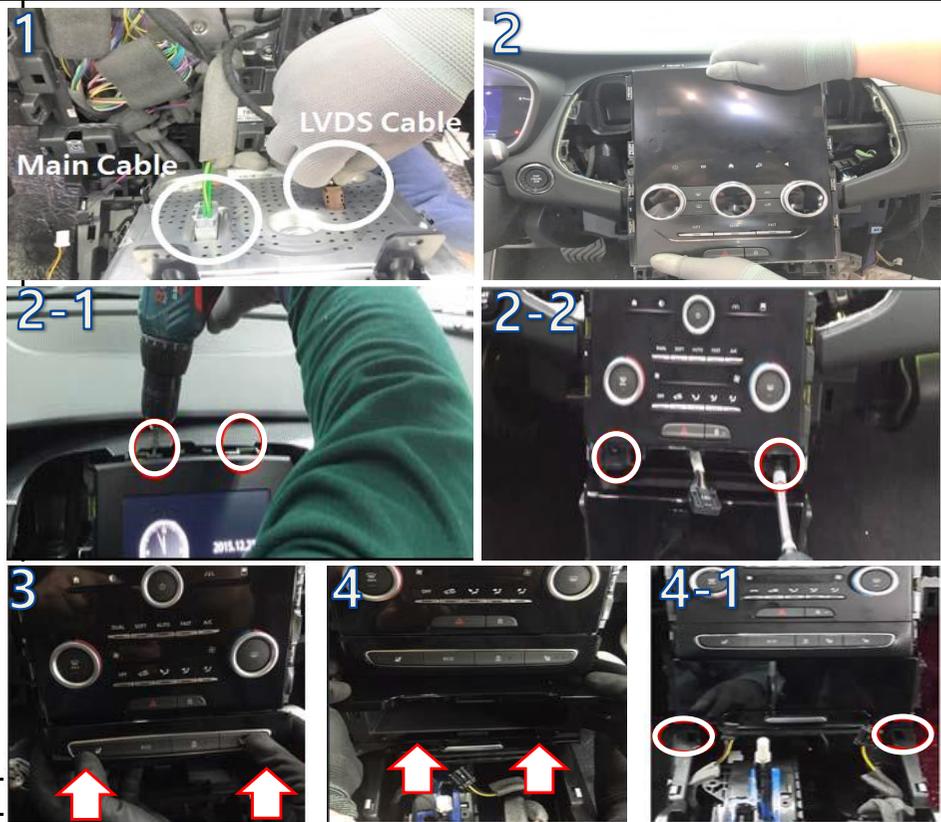
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	글로브 박스 장착 위치 상단에 있는 GW OTA모듈에 스펀지 패드를 부착하여, Unit 본체와의 마찰 및 이음을 방지한다.	B	GW OTA 모듈 스펀지 부착		
2	Unit에 케이블을 체결한다. (1) 메인 케이블 (2) AUX 케이블 (3) USB 케이블 (4) LVDS OUTPUT 케이블 (5) LVDS INPUT 케이블 (6) AVM / FRC 케이블 (7) GPS 케이블	B	커넥터 체결	커넥터 연결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
3	글로브 박스 풋램프 커넥터(1 point)를 체결 후 양손을 이용하여 글로브 박스를 조립한다.	B	풋램프 커넥터 체결	커넥터 연결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
4	글로브 박스를 고정하기 위해 볼트(T20 / 5 point)를 체결한다.	B	글로브 박스 볼트 체결		
5	글로브 박스 사이드 고정볼트(2 point) 체결 후 어시스트 커버에 커넥터(1 point)를 체결 후 조립한다.	B	어시스트 커버 조립	커넥터 연결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재의 스크래치에 주의한다.		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-11 센터 프론트 패널 트림 조립 (1)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

SM6 Smart NAVI FOS

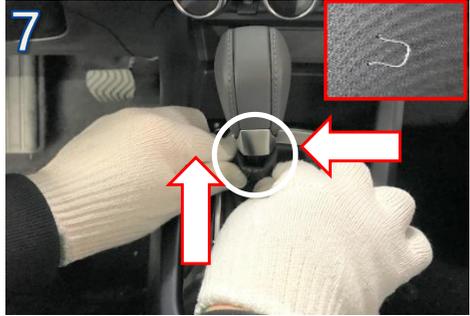
제/개정일		1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
1	센터 패널의 후면의 커넥터(2 point)를 체결한다. - 메인 케이블 커넥터 - LVDS 케이블 커넥터	A	커넥터 체결		
2	프론트 센터 패널 장착 후 하단 / 상단부 볼트 (T20 / 4 point)를 체결한다.	A	프론트 패널 조립		
3	인스톨 패널 커넥터(1 point)를 체결 후 조립한다.	A	인스톨 패널 커넥터 체결		
4	센터페시아 수납함을 조립 후 좌/우 볼트 (T20 / 2 point)를 체결한다.	A	센터페시아 수납함 볼트 체결		
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
내장재의 파손 및 스크래치에 주의한다.		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 NQ1	
작업명 (공정명)	5-11 센터 프론트 패널 트림조립 (2)
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	전동 드라이버

SM6 Smart NAVI FOS

제/개정일	1	2	3	4	5	6	차량위치
MnP							

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)	도해 또는 기타 규칙
5	송풍구 VENT 다이얼을 닫힘으로 고정 후 센터 트림 패널을 손으로 조립한다.	A	센터 트림 패널 조립		
6	센터 콘솔 판넬 조립 전 고정핀(4 point)를 고정시킨 후 커넥터(8 point)를 체결하고, 센터 콘솔 판넬을 조립한다. - 시가잭 커넥터 - USB 포트 커넥터 - 컵 홀더 무드등 커넥터 - 파킹 브레이크 커넥터 - 조그 셔틀 커넥터	A	센터 트림 판넬 고정핀/커넥터 연결	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
7	기어 샤프트 클립을 조립 후 기어 레버를 조립하고 기어 샤프트 커버를 상측으로 올린 후 조립한다.	A	기어 레버 조립		
8	운전석 / 조수석의 트림 로우 판넬을 조립 후 고정 볼트(T20 / 3 point)를 체결한다.	A	센터 콘솔 판넬 조립	커넥터 체결 시 "딸깍" 소리가 날때까지 체결한다.	
금지사항 및 이유 (발생가능한 문제점 또는 결함 작성)		이상처리방법			
		작업 중 이상이 발견 또는 확인이 되면 즉시 작업을 중지하고 현장 관리자에게 보고하고 지시를 기다린다.			
8					
8-1					
9					

차종:QM6 부서:AXS 공정:전장반 FOS Name. : AXS - 전장반 - LFD NQ1	
작업명 (공정명)	5-12 배터리 조립
안전보호구	장갑
사용 부품	-
사용 공구	토크 렌치(8Nm), Volt Meter

SM6 Smart NAVI FOS

		1	2	3	4	5	6	차량위치
제/개정일								
MnP								

기호	작업 분해	작업자	주요단계	급소(급소의 이유)
1	Volt Meter를 이용하여 배터리의 전압을 측정 후 Check Sheet에 표기한다.	B	전압 CHECK	
2	차량 배터리 (-)단자를 체결 후 토크 렌치 (Spec : 8Nm)를 이용하여 볼트를 체결한다. ※ (-)단자를 최대한 아래에 밀착시켜 체결	B	배터리 장착	토크렌치(8Nm)를 사용하여 (-)단자를 체결한다.
3	체결 된 (-)단자를 2~3회 흔들어 유격의 유무를 확인하고, 케이블 단자에 녹색으로 마킹한다.	B	녹색 마킹	
4	체크시트에 따라 점검 항목을 CHECK한다.	B	체크 시트 체크	
5	배터리 커버를 후크(㉔)의 체결에 유의하여 "딸깍" 소리가 날때까지 조립한다.	B	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



