

1. MES 용어 정리

※ 단위 변환 : 1kg = 1L = 1000mL

NO	구분	용어	설명	예시	비고
1	수주	수주	고객사로부터 제품을 주문 받음	양배추즙 200box 수주	
2	자재	자재	제품을 생산하기 위한 원재료	양배추 100kg, 흑마늘 100kg	
3		재고	창고에 보관되어 있는 원재료 또는 재공재고	양배추 100kg 중 90kg 사용하고 남은 10kg의 재고	
4		재공재고	공정에 투입된 후의 재료(공정별 자재의 상태가 다름)	착즙 공정을 거친 후 추출된 양배추 추출액(원액)은 재공 재고	
5		발주	협력사에게 원재료 또는 반제품을 주문함	에이농장에서 양배추 100kg, 흑마늘 100kg 발주	
6		입고	발주한 제품이 자재 창고로 들어옴(협력사 -> 사내)	발주한 양배추 100kg 입고(에이농장 -> 사내)	
7		출고	자재 창고에 있던 원재료가 생산을 위해 사내 생산라인으로 이동	양배추 100kg 출고(자재 창고 -> 사내)	
8	생산	리드 타임(Lead Time)	고객의 주문부터 납품까지의 소요시간(수주~납품, 생산 착수~ 종료)	A 기업 : 수주~납품을 리드타임이라고함. B 기업 : 생산 착수 ~ 종료까지 리드타임이라고함.	
9		택 타임(Tact Time)	1개의 물건이 만들어지는데 소요되는 주기적인 시간		
10		사이클 타임(Cycle Time)	공정별 제품 1개를 완성하는데 걸리는 시간		
11		작업 계획	현재 설비 가동 상황이나 납품 예상 일정에 맞춰 작업 일정을 계획하는 것(보통 1달 주기)	1. 200box를 20일만에 납품해야하니 하루에 10box씩 생산하자 2. 200box 한 번에 생산하는 것이 유리하니 특정 날짜에 한 번에 만들자	
12		작업 지시	작업 계획에 따라 작업자에게 해당일 수행량 지시하는 것	금일 A씨는 금일 양배추 충전기 1번 설비, B 작업자는 2번 설비에서 작업하세요	
13	설비	설비	제품을 생산하기 위한 기계(공정별 시간당 생산량이 중요함.)		
14		CAPA	설비 또는 공정의 생산 능력, 설비를 최대한의 시간으로 가동했을 때 가능한 제품 생산량	충진기는 하루 8시간 가동 가능하고 최대 16,000ea개 생산 가능	
15		추출기(착즙기)	양배추나 흑마늘 등을 압축이나 갈아내어 액체를 짜냄	양배추 10kg 투입 -> 양배추 추출액 2kg 생산	

16	설비	여과기	추출된 양배추나 흑마늘 등을 필터로 걸러 완전한 액체 상태로 남김	양배추 추출액 2kg 투입 -> 여과된 양배추 추출액 1kg 생산	
17		살균기	추출된 재료를 가열 등을 통해 균을 제거함		
18		충진기	살균까지 완료된 상태의 재료를 포장지(개별)에 넣음(내포장)		
19		금속 검출기	개별 포장까지 완료된 제품에 금속이 있는지 확인		
20		포장기	개별 포장된 제품들을 box에 넣어 포장함(외포장)	즙 1box(30포), 젤리 스틱 1box(25포)	
21	공정	전처리	원하는 제품을 만들어내기 위한 사전 작업	양배추 세척, 이물질 제거 등	
22		칭량	제품의 무게 측정		
23		냉각	액체 상태를 급속으로 냉각해 고체 상태로 바뀌게 함	석류액 -> 석류젤리	
24	출하	출하	완성된 제품이 사내에서 고객사로 이동	양배추즙 200box를 출하함	
25	기준	BOM	완제품이 구성되기 위해 필요한 원재료들을 모두 나타낸 것	양배추즙 1포(80mL)의 BOM : 양배추(10mL) + 벌꿀(5mL) + 정제수(65mL) + 포장지(1ea) + 박스(1/30ea)	
26		라우팅	공정도, 작업 순서를 순서대로 나타낸 것	양배추즙 : A - C - D - E - F 공정 순으로 진행 석류젤리스틱 : A - B - C - E 공정 순으로 진행	
27		공정	설비를 통해 제품이 만들어지는 과정	추출기 설비로 양배추에서 양배추 추출액이 추출됨	
28		업체	고객사, 협력사를 통틀어서 명칭함		
29		LOT(로트, 랫)	동일한 공정을 거친 재료들이 이동할 때 부여되는 코드(번호) 보통 공정별 LOT 번호가 다름(공정이 바뀔 때마다 번호 부여) 공정의 현황이나 불량 발생 시 추적 등을 위해 부여함.	충진 전 LOT 번호 (A620240603) -> 충진 후 LOT 번호(A620240604) ※ 단순 예시이니 팀 별로 제품 구분할 수 있는 기준 필요	
30		코드	업체, 공정, 설비 등을 분류하기 위해 사용함	협력사(SP), 공정(A), 설비(F)로 시작하는 코드로 구분	

※ 특이사항

- 설비가 있는 공정들은 별도로 표기하지 않음
- 예시는 단순 설명을 위한. 정확하지 않을 수 있음.