|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **일시** | 2020년02월03일 13:00 ~ 14:20 | **장소** | 국도화학 프로젝트개발실 | | |
| **참석자** | 국도화학 :최현구 부장, 신동훈수석 | | | **차수** | 2차 |
| ㈜지티엠에스 : 문영삼, 오세원 | | |
| **회의주제** | 업무정의 협의 | | | | |

1. 업무 정의
2. 사용자 ID 는 사번(6자리)으로 한다.
3. 제품코드관리: 제품코드와 고객사가 1:N이 될 수 있다
4. 고객사별 관리로 바꿔야한다
5. 화면에서 고객사코드를 선택할 때 고객사코드도 보여야 한다.
6. Label 고유번호 부여 방식방식
7. 예)R\_001, PP\_001, Ice\_001 (신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)
8. Label 상세 등록
9. 라벨 항목등록화면과 바코드조합화면을 하나로
10. 라벨 Item을 직관적으로 볼 수 있게 왼쪽 하단에 이미지를 보여줬으면 한다
11. 작업지시서 등록
12. 작업지시서에 입력 내용 : 생산일자, 제품코드, 고객사, 공정번호, 박스코드, Reel 수량
13. Reel 수량은 공정에 맞게 입력을 하고 고객사의 실 주문량보다 많은 것은 재고로 가지고 있는다. 이전 재고량과 현 생산량 같이 포장시PP BOX Label에 생산일자 표시 어떻게

ICE BOX 생산일자도 (신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)

1. 작업지시서는 관리자가 화면에서 등록 한다. (엑셀작업 제외)
2. Reel Label 출력
3. 공정 시작번호 “P101”에서 P1, p2,…. 정의(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)
4. “P101”에서 P1+01 -> 01의 최대는 84??(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)
5. Slitting 순번 용어 정의(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)

예)slitting 순번 : Main SL/No, product No : Mini SL/No(최현구 부장)

1. PP Box용 Label 출력
2. 상단용과 측면용 미리보기 이미지를 같이 보여 주자
3. 측면 라벨 있을 시 Reel 수량 입력, 바코드 스캔, 출력 순으로 Reel 입력 수량과 스캔수량이 달를 시 메시지
4. 측면 Reel 바코드가 없을 시 Reel 수량 + 상단Label 수량 입력 후 출력
5. 상단 Label에 바코드 출력 시간은 임의로 수정 가능하게 할 건 가?(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)
6. ICE Box 용 Label 출력
7. Reel 수량 +Label 출력 수량 입력 후 출력
8. Label 재 출력
9. Reel Label, PP Box용, Ice Box용 선택
10. 작업지시서 내용 + Reel 번호 선택 후 출력
11. 최초발행일자, 최초발행자 정보 추가
12. 자료(SIC 5종 제품 바코드 체계 정리\_200102\_V1.ppt)
13. 1Page :포장코드 Y5, Y6는 사용 안함
14. 2Page :내부 관리용 바코드(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함) 제품Tracking
15. 9Page : ACF 고객사 15자리 “K” 고객사(User code)관리가 2자리인데

: 19~22 Reel Serial No “0001,…..” 초기화 시점이 일인지 “9999”까지 후 인지

(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)

1. 13Page : 11~14 Vender코드는 변경 될 수 있고 코드화 해야 한다
2. 15Page : 22~24 ICE BOX 포장순서 정의 “001,…. 초기화 시점 상단 3번과 같은 의미
3. 현재 “CF- “를 “KAF-“ 바꿀 것 인지?? (신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)
4. 기타
5. 다음회의 02월 10일(월요일)
6. 다음주에 업무 정의 완료하기로 함, 이번주부터 코드 관련 코딩 시작
7. 화면정의 수정 후 메일