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

* 업무 정의
* 사용자 ID 는 사번(6자리)으로 한다.
* 제품코드관리: 제품코드와 고객사가 1:N이 될 수 있다
* 고객사별 관리로 바꿔야한다
* 화면에서 고객사코드를 선택할 때 고객사코드도 보여야 한다.
* Label 고유번호 부여 방식방식
* 예)R\_001, PP\_001, Ice\_001 (신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)

-> R\_구매코드 마지막 4자리수

* Label 상세 등록
* 라벨 항목등록화면과 바코드조합화면을 하나로
* 라벨 Item을 직관적으로 볼 수 있게 왼쪽 하단에 이미지를 보여줬으면 한다
* 작업지시서 등록
* 작업지시서에 입력 내용 : 생산일자, 제품코드, 고객사, 공정번호, 박스코드, Reel 수량
* Reel 수량은 공정에 맞게 입력을 하고 고객사의 실 주문량보다 많은 것은 재고로 가지고 있는다(MES 또는 ERP에서 적용). 이전 재고량과 현 생산량 같이 포장시PP BOX Label에 생산일자 표시 어떻게

ICE BOX 생산일자도 (신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)

-> 구미 문의 필요

* 작업지시서는 관리자가 화면에서 등록 한다. (엑셀작업 제외)
* Reel Label 출력
* 공정 시작번호 “P101”에서 P1, p2,…. 정의(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함) -> 2/10일 회의에서 설명
* “P101”에서 P1+01 -> 01의 최대는 84??(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)

-> 2/10일 회의에서 설명

* Slitting 순번 용어 정의(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)

-> 2/10일 회의에서 설명

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

* PP Box용 Label 출력
* 상단용과 측면용 미리보기 이미지를 같이 보여 주자
* 측면 라벨 있을 시 Reel 수량 입력, 바코드 스캔, 출력 순으로 Reel 입력 수량과 스캔수량이 달를 시 메시지
* 측면 Reel 바코드가 없을 시 Reel 수량 + 상단Label 수량 입력 후 출력
* 상단 Label에 바코드 출력 시간은 임의로 수정 가능하게 할 건 가?(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함) -> 품질의견 수렴
* ICE Box 용 Label 출력
* Reel 수량 +Label 출력 수량 입력 후 출력
* Label 재 출력
* Reel Label, PP Box용, Ice Box용 선택
* 작업지시서 내용 + Reel 번호 선택 후 출력
* 최초발행일자, 최초발행자 정보 추가
* 자료(SIC 5종 제품 바코드 체계 정리\_200102\_V1.ppt)
* 1Page :포장코드 Y5, Y6는 사용 안함 -> 2/10일 회의시 재확인
* 2Page :내부 관리용 바코드(신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함) 제품Tracking
* 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) -> 품질 의견 수렴

* 13Page : 11~14 Vender코드는 변경 될 수 있고 코드화 해야 한다
* 15Page : 22~24 ICE BOX 포장순서 정의 “001,…. 초기화 시점 상단 3번과 같은 의미
* 현재 “CF- “를 “KAF-“ 바꿀 것 인지?? (신동훈 수석님 다시 정의 하기로 함)

-> KAF-로 정의함

* 기타
* 다음회의 02월 10일(월요일)
* 다음주에 업무 정의 완료하기로 함, 이번주부터 코드 관련 코딩 시작
* 화면정의 수정 후 메일