|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **일시** | 2020년03월05일 13:00 ~ 18:10 | **장소** | 국도첨단소재(화성) | | |
| **참석자** | 국도화학 :신동훈수석 외 | | | **차수** | 7차 |
| ㈜지티엠에스 : 문영삼,오세원 | | |
| **회의주제** | 업무정의 및 화면설계 협의 | | | | |

1. 업무 진행
2. 장비 셋팅(국도첨단소재 2층 회의실)

:PC 2ea, 바코드프린트2ea, 고정식스케너,무선스케너

1. 라벨출력시스템 교육(5명 참석)

: 기준정보 관련,작업지시서 등록,라벨 출력(Reel용,PPBox용, ICE Box 용)

1. 제브라 바코드 프린트 테스트 결과(1층 생산실 2Ea(410 203dpi))
2. 300dpi 소스 그대로 출력 : 가로바가 1/3 정도 더 늘어난다(비율 “2”)
3. 203 dpi에 맞춰 바코드 비율을 “1”로 소스 수정 후 출력

바코드 가로 사이즈가 1/2로 줄어 들고 스캔할 때 잘 못 읽어 들인다

1. QR코드 테스트

QR코드 가로 새로 폭을 조정 하여 출력 스캔 테스트 정상적으로 됨

<결과>

\*\* QR코드 출력되는Reel 라벨 출력용으로 가능

\*\* CSOT 28자리 바코드 라벨과 INNOLUX TP203 PP Box 용 무지 라벨(측면부착용)은

용지가로 사이즈를 크게해야만 출력이 가능하다(300dpi 에서)

\*\* 다음주 수요일 방문시 바코드프린트를 회의실로 옮겨 다시 테스트하기로 함

1. 수정 요청사항 및 업무 정의
2. 바코드는 PP 박스 M+200302(제조일자) + 100(박스번호) (100번부터 시작)

ICE 박스 B+ 200302(제조일자) + 001(박스번호) (001번부터 시작)

(엑셀 자료 참조)

1. 자재코드,벤더코드는 고객사의 요청값 이다

:자재코드,벤더코드는 텍스트 값으로 수정 가능하도록 변경

:같은 제품을 신규 고객사로 판매 시 제품 번호를 새로 발번한다

신규고객사의 요청으로 라벨 내용이 변경 될 수 있다

1. 라벨 출력에서 출력체크 여부 더블 클릭을 한번 클릭으로 변경
2. Reel 라벨의 출력은 Reel Serial NO 홀수번호를 먼저 출력 후 짝수번호를 출력한다

예)P101 ~ P120 1,3,5,7,9,11,13,15,17,19번 홀수번호 출력 후 짝수번호 그 다음장부터

1. Reel 라벨 출력 속도가 늦다 한번에1,000장 이상 출력한다.
2. 오타나 오기가 있는 것은 정리하여 전달받은 후 수정한다.
3. 이슈사항 정리
4. 라벨용지 사이즈 및 라벨용지 방향,연속라벨 제작 수정(3/9(월)본사회의 후 정리 : 신동훈 수석)

: 엑셀자료및 테스트한 라벨 전달

1. 출력 시 용지 교체 작업 대체 방안

: 테스트 후 결정 하자(당분간라벨을 교체하면서 사용을 해야 할 것 같다 :신동훈 수석)

1. 라벨출력 개발 계약기간이 3/13까지인데 진행부분을 어떻게 할 것인가

(3/9(월)최현구 부장과 논의 후 결정 :신동훈 수석)

1. 향후 일정
2. 3월11일(수)테스트 내용으로 회의
3. 테스트 내용을 가지고 반영 여부 및 추가 요청 사항 협의
4. 다음 일정 협의
5. 3월16일(금)최종 시스템 반영

:검수요청 및 보고서 파일(사용자 매뉴얼)

1. 소스 기술이전(일정 협의 최현구 부장)