|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **일시** | 2020년03월11일 10:00 ~ 18:10 | **장소** | 국도첨단소재(화성) | | |
| **참석자** | 국도화학 : 신동훈수석 외 | | | **차수** | 8차 |
| ㈜지티엠에스 : 문영삼, 오세원 | | |
| **회의주제** | 통합테스트 | | | | |

1. 업무 진행
2. 통합 테스트
3. 기준정보 변경으로 인한 인쇄 위치 조정 테스트
4. 인쇄 농도 조정 MD9 -> MD 8
5. Reel 라벨 속도 최대 BRA ->BR12 (차이가 많이 안남), Rewind 제외
6. 203C, 408G, 400E 테스트 완료

: 203C PP BOX용 라벨 용지사이즈 90 ->110 변경 요청

: 408G Reel 라벨 용지 사이즈 105 ->120 변경 요청, ICE box용 라벨 확인(샘플이 다름)

: 400E PP box용 라벨 QR코드 찍는 부분 새로 폭 16 -> 20 변경 요청

1. Reel 수량, 길이 오류 수정, 오타 수정
2. 업무 프로세스 정의
3. LOT NO가 다른 제품을 하나의 PP BOX에 포장 시

: 그날 생산해서 PP박스 포장 후 남은 수량에 대해 PP Box용 라벨까지 출력해서 PP box에

제품보관 및 부착한다

그 다음 같은 제품생산시(Lot No 다름) 이전 PP box에 부족분 수량을 스캔해서 포장

해당 수량에 대한 라벨을 출력해서 부착한다

1. LOT NO가 다름 제품을 하나의 ICE BOX에 포장 시

: PP BOX 스캔 시 메시지를 보여주고 기본3장씩 2가지를 출력한다(LOT NO 2개까지 허용)

: 옆면 라벨(PP BOX용 바코드)이 있을 시 용지 교체 후 출력(2가지)한다

1. 408G ICE box용 같이 양식지용지 + 무지용 라벨 출력이 있을 시 양식지 출력 PC와 무지 출력 PC가 다를 수 있다(제브라 410 (203dpi) 활용 방안)
2. 500B. 500E 350m, 500B 270m 테스트(3/18일 예정)
3. 테스트 결과 정리(내부테스트)
4. 바코드 인쇄(용지사이즈) 불량으로 바코드 스캔 문제로 부분적 테스트
5. 업무 Process 미정(용지교체)으로 프로그램상 수정이 발생 할 수 있음(연속출력 유무)
6. 데이터 오류나 오타는 계속 테스트 하면서 정리 후 개발자에게 전달 예정
7. 이슈사항 정리
8. 라벨용지 사이즈 및 라벨용지 방향, 연속라벨 제작 수정 정리가 안됨 (신동훈 수석)
9. 출력 시 용지 교체 작업 대체 방안

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

1. 라벨출력 개발 계약기간이 3/13까지인데 진행부분을 어떻게 할 것 인가?

검수가능 하나 일정 부분 3/18일 테스트 후 한번 더 방문하여 최종 마무리

최부장과 협의 요청(검수 확인서에 문구 추가 후 검수확인서 사인)

1. 향후 일정
2. 3월18일(수) 추가 테스트 및 내부 테스트 결과 수정

: 최종 수정 반영 및 설치 일정 협의

1. 설치일정 협의(최종)
2. 소스 기술이전(일정 협의 최현구 부장)