|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **일시** | 2020년03월18일 09:00 ~ 18:30 | **장소** | 국도첨단소재(화성) | | |
| **참석자** | 국도화학 :신동훈수석 외 | | | **차수** | 9차 |
| ㈜지티엠에스 : 문영삼,오세원 | | |
| **회의주제** | 통합테스트 | | | | |

1. 업무 진행
2. 통합 테스트
3. 기준정보 제품 2개 추가(9개)
4. 인쇄시리와인더(rewind)로 인한 리본 자국, 셋팅에서 변경했으나 출력 후 라벨컷팅시 불편으로 원위치 함
5. Reel 라벨 출력시 홀수,짝수로 출력하게 했으나 30개이상 출력시4개번호 차이로 홀,짝으로 출력했으면 한다(구현 테스트 한 후 결정)
6. 인쇄된 바코드가 끍힘 테스트 리본 확인(왁스리본,왁스레진리본,레진리본)
7. PP boxdyd 라벨 자동 출력시10번째 스캔 후 확인할 시간없이 출력되면서 화면이 사라짐

:화면 Clear 안되게 수정

1. TP400E 270m에서 PP Box용 QR바코드 28~30자리 Reel 단위 표시 오류

: 10개포장시R00, 5개포장시 1350이나 D00으로

: “270 X수량”에서 4자리중 앞 2자리만 사용하고 버림

1. PP Box, ICE Box 박스 번호 및 Reel 수량부분은 인쇄하면서 테스트 확인 요청
2. 테스트 결과 정리(내부테스트)요청
3. 바코드 인쇄(용지사이즈) 불량으로 바코드 스캔인식오류로 부분적 테스트

: 용지에 맞는 리본 확인 다시 체크

1. 사용중인 바코드프린트410(203dpi)로 출력가능한 라벨결정
2. 라벨용지 교체관련 프로세스 정의(연속라벨지 제작 또는 인쇄시 라벨 교체)
3. 이슈사항 정리
4. 라벨용지 사이즈 및 라벨용지 방향,연속라벨 제작 확정 안됨 (신동훈 수석)
5. 라벨용지 변경 또는 라벨교체하면서 작업에 따른 프로그램 수정해야함
6. 향후 일정
7. 3월25일(수)추가 테스트 및 내부 테스트 결과 수정

:검수확인 및 잔금 청구

: 최종 수정 반영 및 설치 일정 협의

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