|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 문서번호: [회의록]210305-일진글로벌 GT36\_현장방문 협의-정찬미-001  **회 의 록** | 담당 | 팀장 | 승인 |
|  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 회의 제목 | 일진글로벌 GT36\_현장방문 협의 | | | | | | | | | | | | | |
| 회의 장소 | 일진글로벌(영주) | | 작성자 | | 정찬미 | | 부서명 | | 개발팀 | | 회의일자 | | 2021-03-04 | |
| 참석자 | 소속 | 직급 | | 성명 | | 비고 | | 소속 | | 직급 | | 성명 | | 비고 |
| 일진글로벌 | 차장 | | 조등래 | |  | | 생산기술팀 | | 차장 | | 안영권 | |  |
| 일진글로벌 | 과장 | | 박경삼 | |  | | 생산기술팀 | | 과장 | | 조정묵 | |  |
|  |  | |  | |  | | 개발팀 | | 차장 | | 손정식 | |  |
|  |  | |  | |  | | 개발팀 | | 대리 | | 정찬미 | |  |
|  |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |
|  |  | |  | |  | |  | |  | |  | |  |

1. 회의 내용
   1. COIL, 전원장치, C/T 관련 협의

* 허브, 외륜 소재의 최대사이즈, 최소사이즈 정보 공유를 요청 했지만 고객사는 전달불가 하다고 함, 개발 상황에 따라 소재가 항상 바뀜
* 현재 고객사의 설치 되어 있는 템퍼링 라인에는 4종류의 소재를 사용하고 별도로 코일과 소재 사이의 거리 변경 없이 파워 조절만으로 품질을 만족하는 상태
* 기존라인 템퍼링 텍타임은 1EA/10sec, 현재 계약된 라인의 텍타임은 2EA/10sec(16EA/70sec)
* 허브 열처리 기계장치와 외륜 열처리 기계장치의 레이아웃은 서로 마주보는 미러대칭으로 되어 있음 🡪**전원장치 절반은 미러대칭으로 제작/수정필요**
* 템퍼링코일과 소재의 거리 조절 기능 : 코일 초기 셋팅 후 다양한 크기의 소재마다 코일과 소재의 거리 조절하지 않고 전원장치 파워 조절만으로 조건이 만족할 수 있게 코일 제작 필요

(단, 피에스텍 의견으로 템퍼링 코일 제작/납품 후 품질 조건을 만족시키지 못할 경우 고객사의 요청 의거 코일 수정 및 신규 제작 한다는 확답 메일 보낼 것)

* 피에스텍에서 임의 변경한 허브 고정 컵 형상의 지그는 설계변경 불가, 재질을 절연물로 변경하는 것도 불가(값이 비쌈)하므로 감안하여 템퍼링 코일 설계 할 것
* 탬퍼링라인 코일과 소재와 너무 가까워 충돌할 수 있음(편측GAP 5mm), 코일과 소재 간격을 더 벌릴 것(편측 GAP 최소 10mm)
* 하드닝 C/T 1차 연결 케이블은 건식으로 검토 요망. 관련 사진자료는 피에스텍에 보내 줌
* 하드닝 C/T 1차 연결 케이블은 아래에서 위로 올라오는 구조로 할 것
* 전원장치 출력라인 덕트 고정용 SUPPORT는 전원장치에 지지 할 것. 기계장치에 별도의 SUPPORT 설치 불가함. 공간이 협소
* 현재 설계중인 전원장치의 주파수(3kHz)와 현장에서 실측한 사용장비의 주파수(20kHz)가 상이함
* 고객사와 약속한 납기 때문에 납기지연 조정불가, 설계 제작에 신경 써 줄 것을 당부함
* 고객사에서 영업팀을 통해 전달을 요청한 정보가 정확하게 수신되지 않는 느낌이니 추후 재발하지 않도록 당부함
  1. 전기부분 협의
     1. DA출력 관련
        1. Po, Ir, Fr 3가지 항목 출력 (0-10V 출력)
        2. CTP DA 출력
        3. Po, Ir, Fr 출력 범위는 피에스텍 설계 끝난 뒤 전달하기로 함
        4. 4가지 항목 TB 단자대 별도로 만들 것 (배선 단자 처리 편의위해)
     2. TB 단자대
        1. 라벨링 할 것
        2. 단자대 넘버링 할 것 (단자부분 1,2,3….)
     3. 통신 컨버터 고정
        1. 현재 통신 컨버터 고정이 안돼있음
        2. 장비 진동 발생시 통신 커넥터 끊기는 위험 있음
        3. 커넥터 고정할 것 (브라켓등 이용)
     4. 매뉴얼
        1. 사진 첨부하여 작성할 것
        2. 조업자가 매뉴얼만 보고도 작업할 수 있도록 디테일하게 작성할 것
        3. 장비 제작 후 작성 하기로 함 (매뉴얼에 사진첨부 필요)
     5. Main MC 연결
        1. OP에서 Main MC 연결할 수 있도록 할 것
        2. 기존장비 적용된 사항
     6. 리셋관련
        1. 장비 부팅시 리셋 신호가 들어오면 컨트롤 보드가 먹통이 되는 현상 발생
        2. 고객사에서 리셋 신호 5초에 한번씩 들어가게 적용하기로 함

