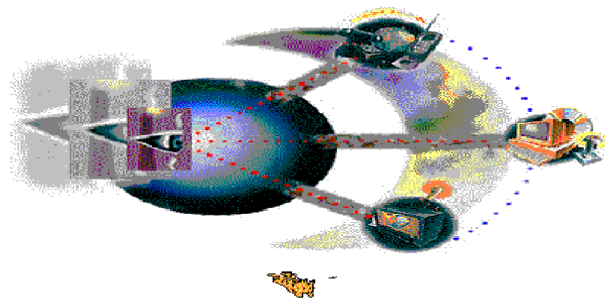


PC
(, ,)



iCom 아이콤정보시스템
I C o m i s TEL:02)861-1175 , FAX:02)861-1176

1. 시스템 구현 방향 및 목표

각 제품의 **시리얼 번호 관리**를 원칙으로 바코드장비, 공정용PC 및 무선 핸디 단말기를 적용한 **REAL-TIME**으로 생산관리 및 자재, 제품창고관리 시스템을 구축함으로써 업무의 효율성 증가 및 정확한 현재의 상태를 파악함으로써 **CUSTOMER**에게 신뢰성을 부여하고 관리의 정확성과 빠른 서비스를 바탕으로 업무의 효율성을 극대화함.

문제점 Check

- * 현재 운용상의 문제점 확인
- * 현업업무에 적합한 시스템 관리측면고려
- * 자재, 생산, 제품일괄성 고려

목표 및 계획 수립

- ❖ 제품과 정보의 일치성
- ❖ 시스템의 REAL TIME화
- ❖ CUSTOMER의 요구에 빠른 대처
- ❖ 보다 효율적인 업무 개선
- ❖ 경쟁력 확보

시스템 구축

- ❖ 바코드 시스템화 환경 구축
- ❖ 제품에 이력관리 D/B화정보 제공
- ❖ 창고 RF HANDY TERMINAL 적용
- ❖ 공정용단말기 및 RF로 자동화 생산 라인구축

**바코드를 이용한
생산관리, 자재/제품관리
시스템 구축**

2. 기대 효과

바코드 이용한 자재,생산,창고관리 시스템을 도입함으로써 기존의 문제점 및 수기작업, Batch정보처리를 빠른 정보와 정확한 생산관리시스템 구축하고 , 자재/제품관리 시스템 구축함에 있어 정확하고 실시간 정보를 제공을 통하여 ,타 부서 (영업,구매)의업무에도 시너지 효과를 볼 수 있고 대내외적인 고객에 대한 신뢰감의 향상이 기대되어짐.

바코드체계 표준화 및 정보전산 관리화

생산라인의 생산관리 표준화

자재창고관리 표준화

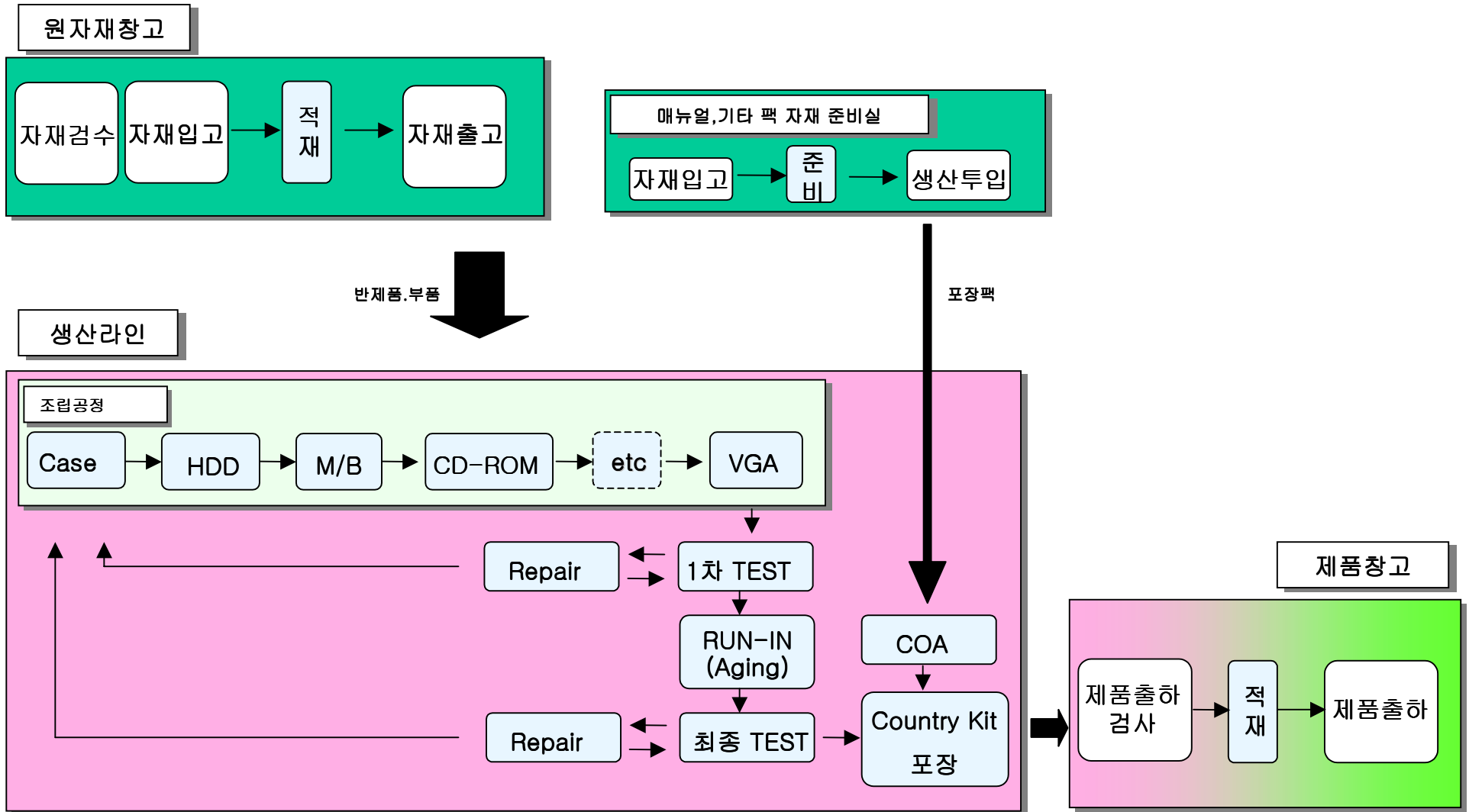
제품창고관리 표준화

정확하고 빠른 창고 입,출고로 인한 업무효율화

최신 기술의 도입으로 인한 대 내외 이미지 쇄신

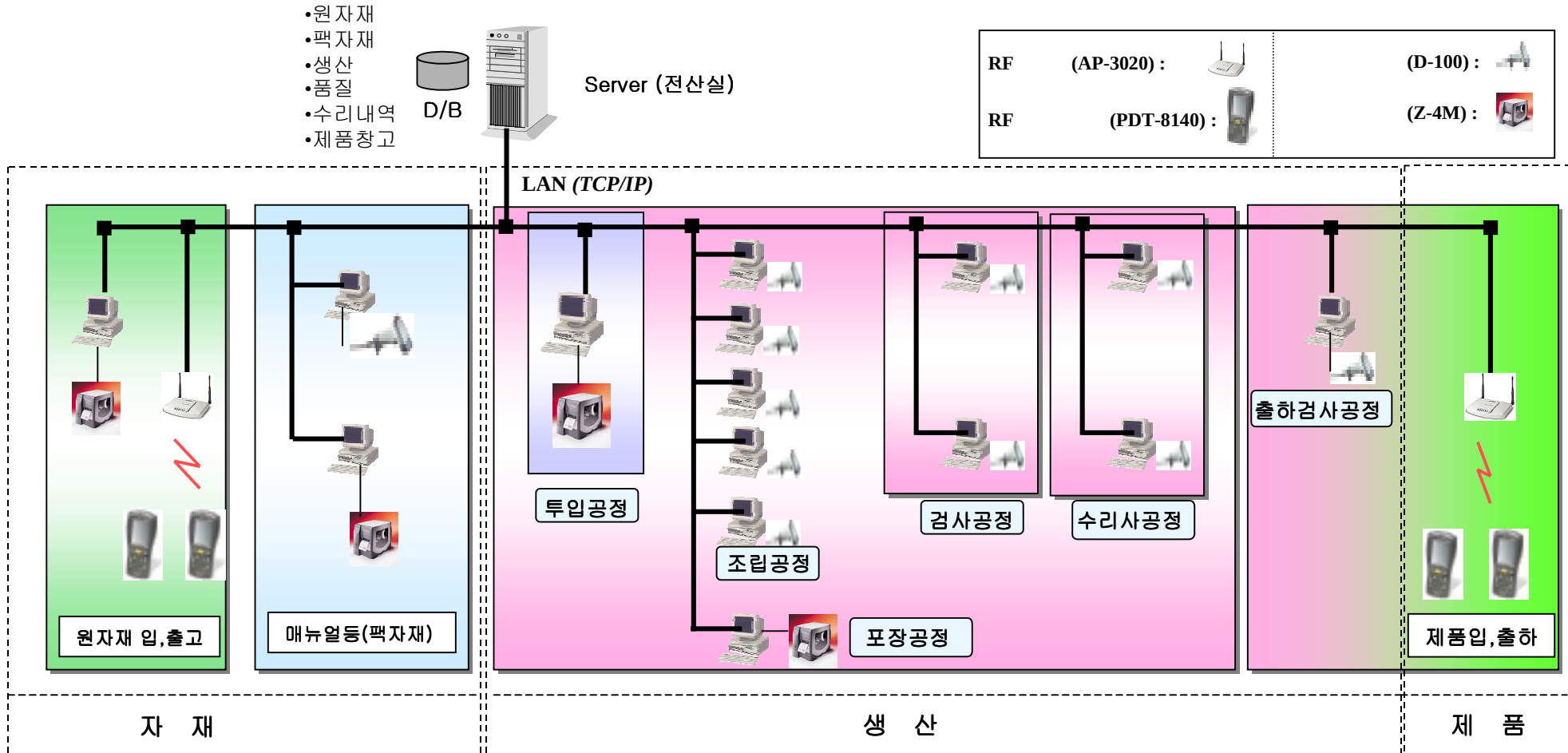


3. 원자재- 생산-제품창고 업무 FLOW



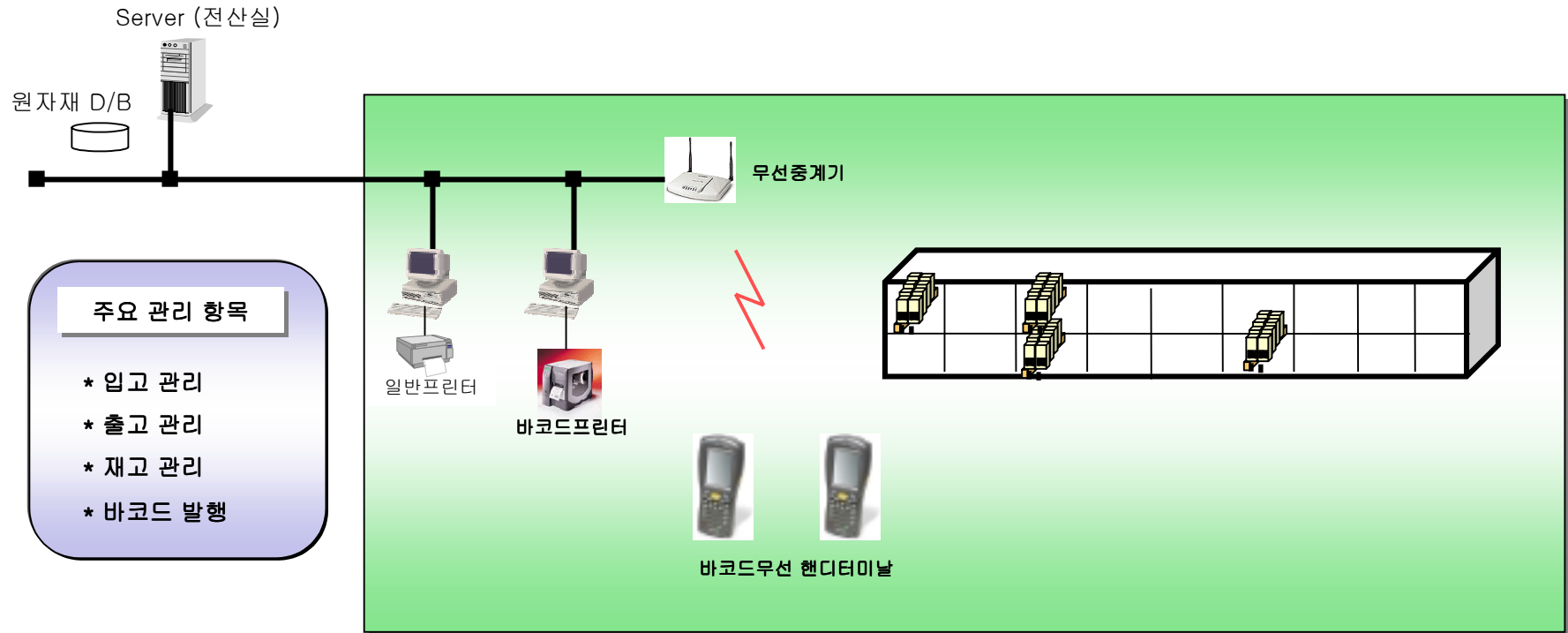
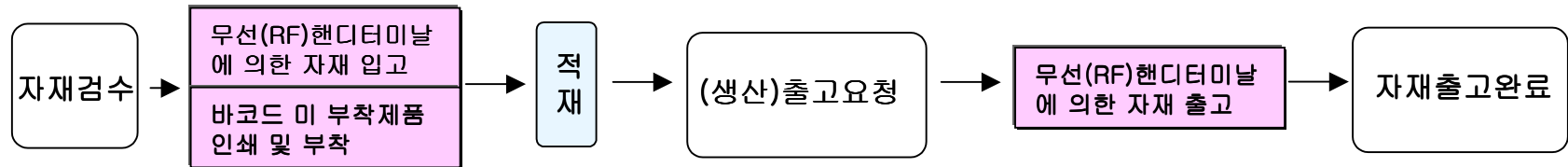
4. 시스템 구성도

- 작업의 능률을 위하여 최소한의 Network를 연결 하는 것이 바람직한 것으로 사료되며 아래의 시스템은 요구되어진 각 작업 영역 별로 구분 작업이 가능토록 설계한 것임.

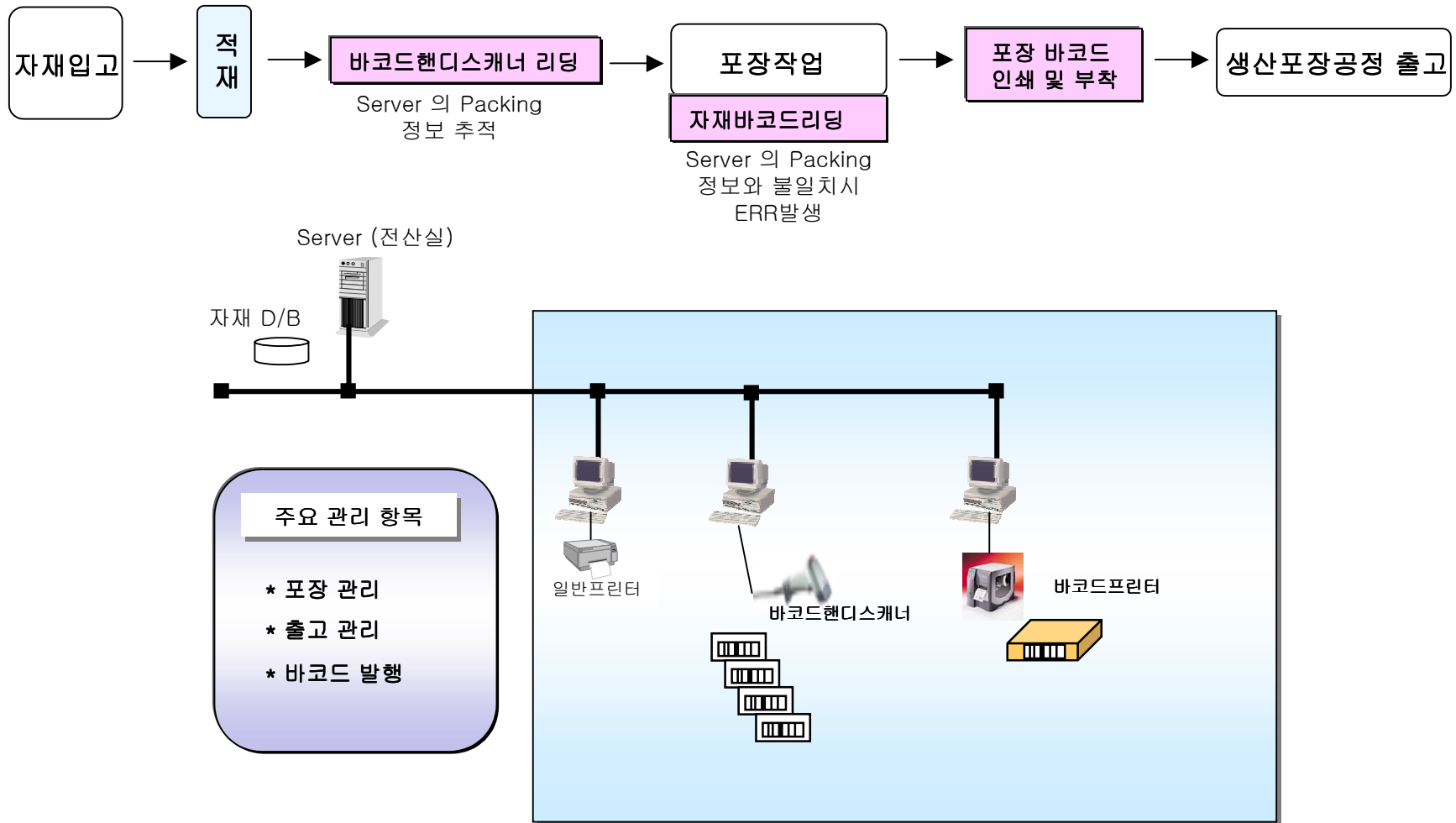


5. LAY-OUT 및 H/W 배치

5.1. 원자재창고

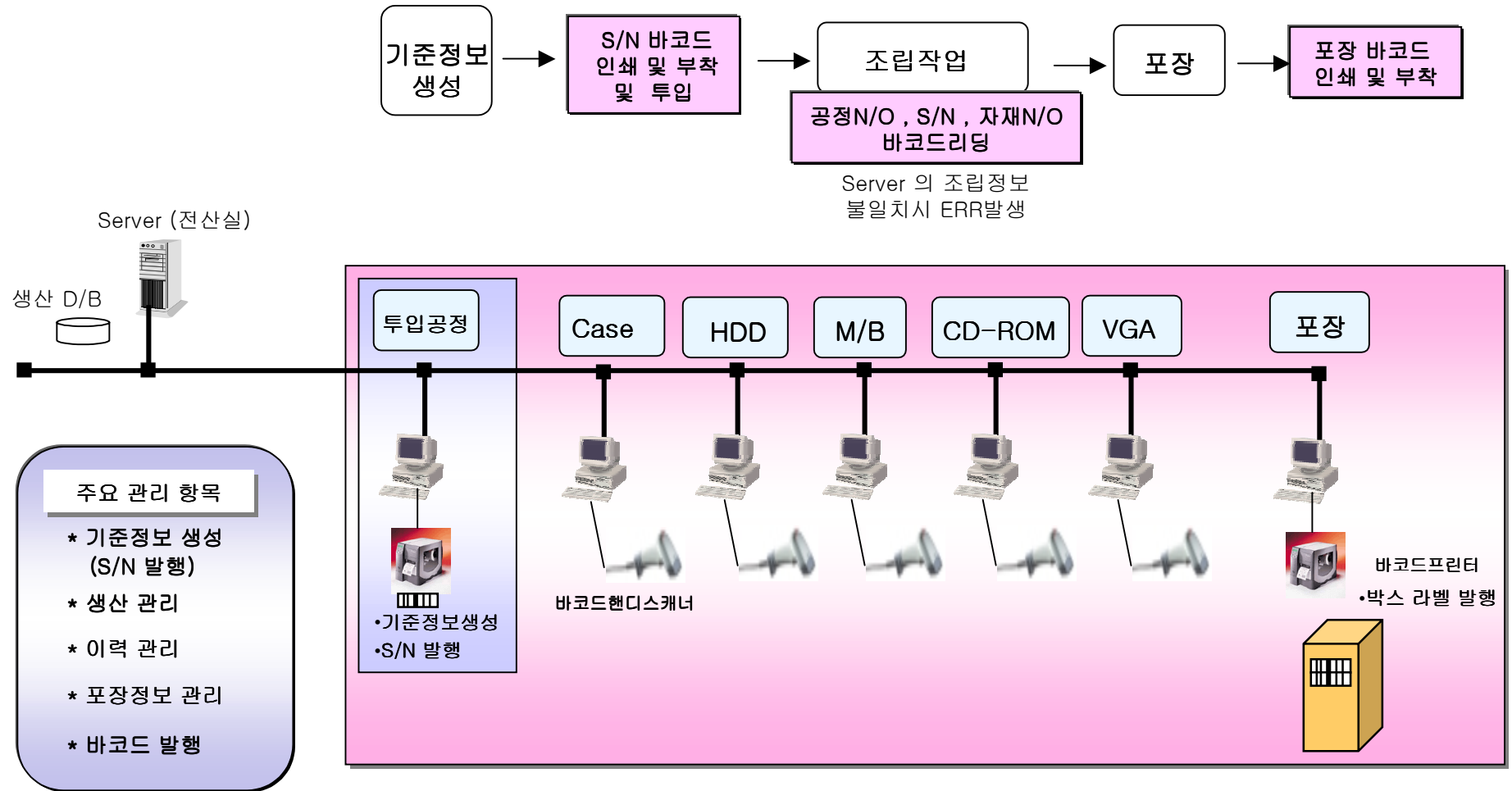


5.2. 매뉴얼 ,기타 팩자재 준비실

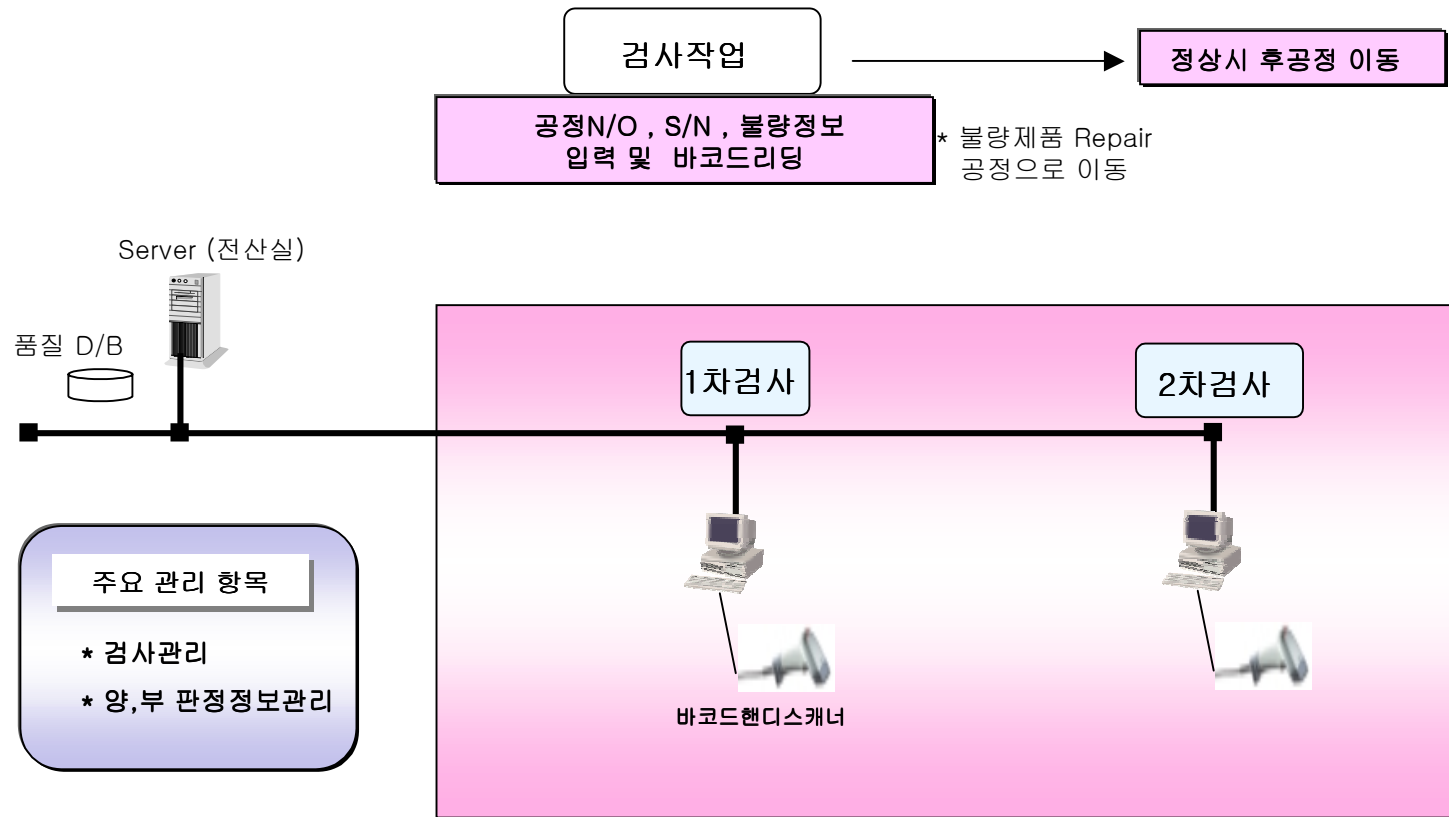


5.3. 생산라인

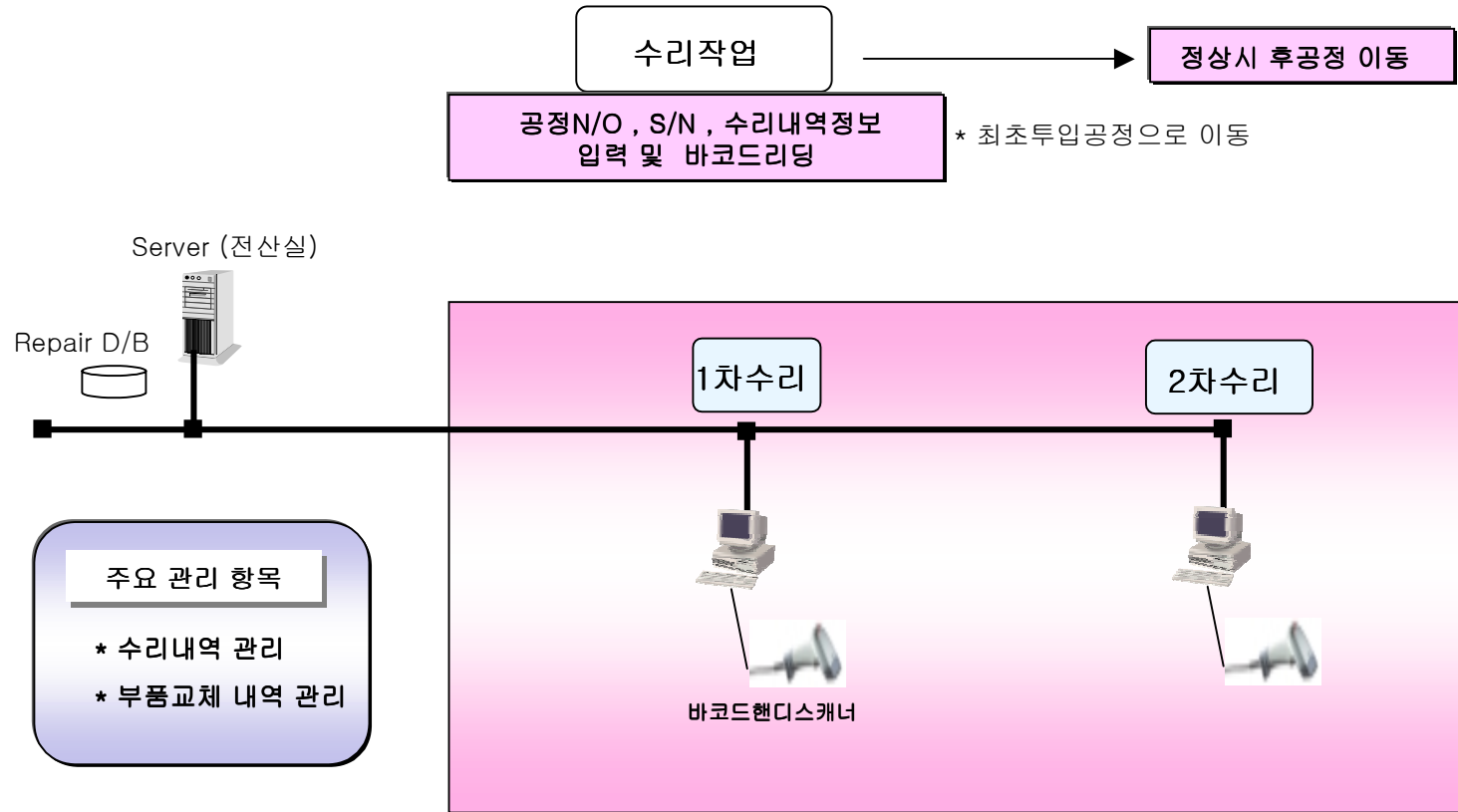
5.3.1. 조립공정



5.3.2. 검사공정(1차,2차 TEST)



5.3.3. 수리사공정(1차,2차 Repair)



5.4. 제품창고

