

MES/DAQ 솔루션 (MESoD: MES on Demand) 소개



POSITION



MESoD

2017.11 Edition

-
- I. MESoD 개요
 - II. MESoD 특징
 - III. MESoD 주요기능
 - IV. 회사소개



I. MESoD 개요



푸시 (메시징) 기술을 내재한, Java (Spring) 기반 제조운영 & 통제 시스템



2. MESoD 기능



기초정보 관리	판매/구매 관리	생산관리	재고 현황	생산현황	품질관리	POP
사용자 정보	발주관리	생산계획	원자재 재고	작업지시 별	검사 실적	원자재 입하/검사
제품 정보	출하관리	작업지시	제품 재고	설비 별	보전 이력	원자재 반품
창고 정보	실적 (원자재)	원자재소요	재공품 재고	생산 현황판	불량이력/통계	원자재 입고
설비 정보	실적 (제품)	생산통계	재고 현황판	로트 별	SPC	원자재 불출
금형 정보		알람		공정 별	로트 추적	제품 입고
자재 정보	자산관리	DAQ			원자재로트 추적	제품 출하
거래처 정보						
공정 정보	설비자산	설비별 현황				공정 이동
불량유형 정보	금형자산	검색				설비 보전
불량원인 정보		SPC				금형 보전
예비부품 정보						작업 입력
연동기기 정보						비정상 조치
		접근권한	앱 설정	현행화	라벨링	

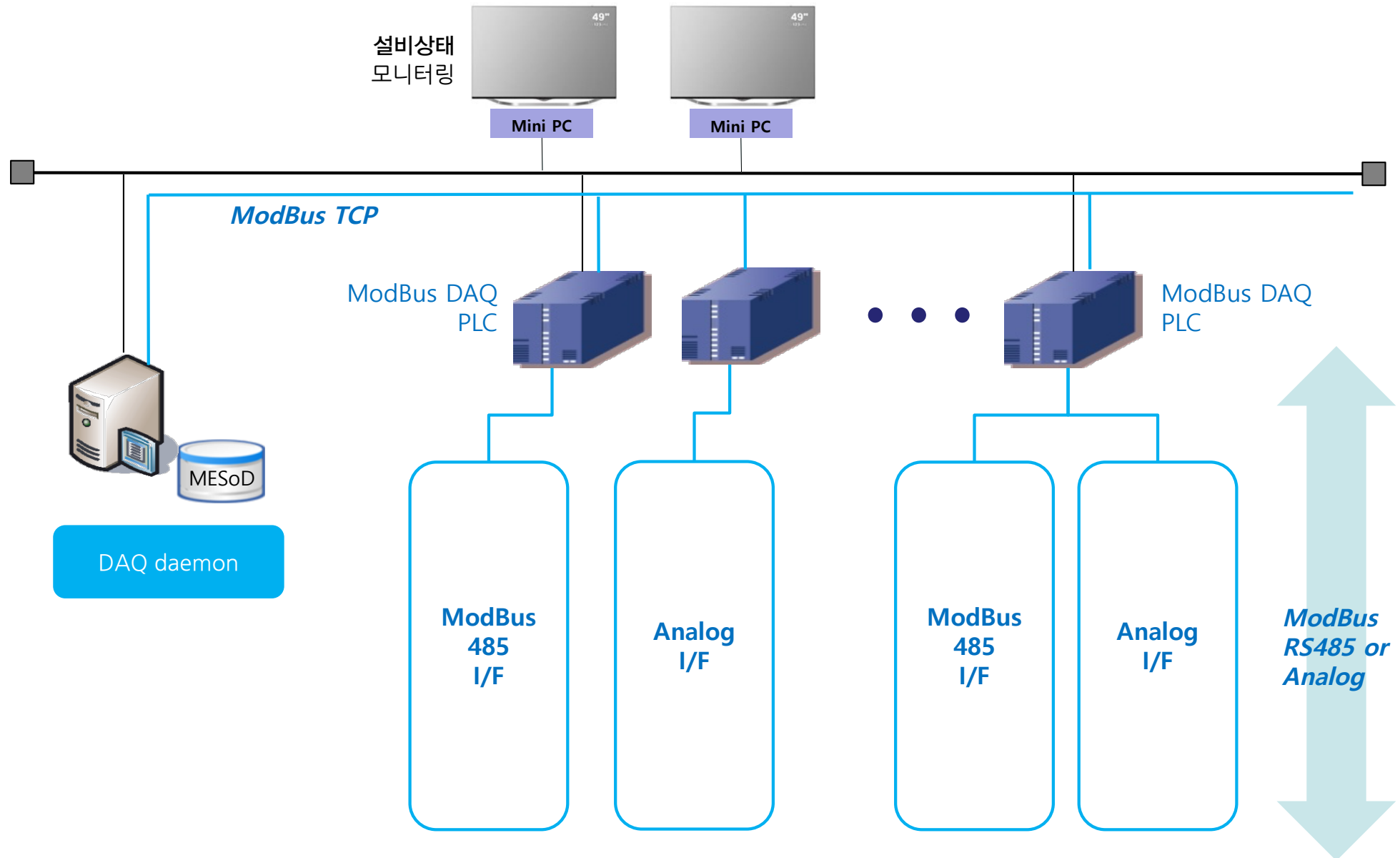
모듈명	기능명	상세내역
기초정보 관리	사용자 정보관리	사용자 정보(아이디, 암호, 사용자 그룹) 등록, 검색, 수정, 삭제
	제품정보관리	제품정보(기본정보, BOM, 표준공정, 공정별 검사항목) 등록, 검색, 수정, 삭제
	참고정보관리	참고정보 등록, 검색, 수정, 삭제
	설비 정보	설비 모델정보(모델 명세, 검사항목) 등록, 검색, 수정, 삭제
	금형 정보	금형 모델정보(모델 명세, 검사항목) 등록, 검색, 수정, 삭제
	자재정보	원자재 정보 (기본정보, 검사항목) 등록, 검색, 수정,삭제 / 참고로트 검색
	거래처 정보	거래처정보 등록, 검색, 수정, 삭제
	공정정보	공정정보 보기
	불량유형정보	불량유형정보 보기
	불량원인정보	불량원인정보 보기
	예비부품정보	예비부품 등록, 검색, 수정, 삭제
	연동기기정보	비콘 및 NFC 정보 등록, 검색, 수정, 삭제
자산 관리	설비자산	기초정보의 설비정보에 매핑되는 자산정보 등록, 검색, 수정, 삭제
	금형자산	기초정보의 금형정보에 매핑되는 자산정보 등록, 검색, 수정, 삭제
판매/구매 관리	발주관리	원(부)자재 기준재고 기반 발주지시, 발주서작성, 발주서 이메일 전송
	출하관리	완제품 재고 기반 출하지시 기능
	실적(원자재)	원자재 입하, 반품, 불출/입고, 혼합 실적, 스프로 생성 /판매 실적
	실적 (제품)	제품 입고, 기간-제품별/거래처별 출하실적, 기간-제품별/거래처별 반품/처리 실적
생산 관리	생산계획	월 생산계획, 일 생산계획
	작업지시	작업지시 등록 / 수정 / 삭제
	원자재 소요	작업지시에 따른 작업준비 원자재 정보
	생산 통계	기간-제품별/설비별 생산통계, 기간-설비별 가동율 정보, (작업자별 생산통계)
	알람	예비부품 교체정보 시기, 설비/금형 신뢰성 검사시기, 초물검사 시각 알림
재고 현황	원자재 재고	원자재 별 재고현황 정보 제공 상황판
	제품재고	제품별 재고현황 정보, 품목의 분류별 상세 재고 현황
	재공품 재고	재공품 재고 현황 정보
	재고 현황판	원자재 및 제품재고 현황판
생산 현황	작업지시 별	기간-작업지시별 생산(진척) 현황,진척 상세 정보검색, 초중종물 검사현황, 설비일일점검현황, 작업일보 출력
	설비 별	기간-설비별 생산 현황 및 상세 정보검색, 초중종물 검사현황, 설비일일점검현황
	생산현황판	실시간 설비 중심 생산 가동 정보 제공 상황판
	로트별 (라인형 생산 공장만)	기간-로트 별 생산현황 및 상세 정보검색, 초중종물 검사현황, 설비일일점검현황
	공정별 (라인형 생산 공장만)	기간-공정 별 생산현황 및 상세 정보검색, 초중종물 검사현황, 설비일일점검현황

모듈명	기능명	상세내역
품질관리	검사실적	원자재 수입검사 실시결과 및 검색 , 설비/금형 일상점검 및 신뢰성 검사 결과, 제품공정별 검사종류별 결과
	보전이력	설비/금형의 고장수리/유지보수 이력 및 금형 폐기 이력
	불량이력/통계	기간-제품별 불량원인 리스트 및 비중 그래프 표출
	SPC	제품의 공정별 초중종물 검사항목 별 CPk, X-R 차트 제공
	로트 추적	제품 로트의 생산실적 정보 (공정별 생산이력, 검사 이력 , 원자재 투입 실적) 검색
	원자재로트 추적	원자재 로트의 혼합/ 투입 이력
DAQ	설비별 현황	설비별 작업조건 실시간 모니터링
	검색	특정 설비의 작업조건 이력 검색
	SPC	특정 설비의 작업 조건에 대한 CPk, X-R 차트 제공
POP	원자재 입하	원자재 입하 처리
	원자재 반품	원자재 수입검사 불량품 반품 처리
	원자재 입고	원자재 창고 입고 처리
	원자재 불출	원자재 입고창고로부터 원자재 분출 처리
	자재투입라인 (사출성형 공장만)	원자재 투입 선로라인 변경 (예, 건조기-호퍼-사출성형기)
	제품 입고	제품의 창고 입고 처리
	제품 출하	제품의 출하지시 검색 및 출하처리
	출하제품 반품	출하 후 제품의 반품 및 폐기 / 전수선별 재입고 처리
	공정이동	제품의 공정별 이동내역 처리
	설비 보전	설비 일상점검 /신뢰성 검사 처리, 고장수리 내역 입력, 예방정비 내역 입력
	금형 보전	금형 불출/설비장착, 일상점검 /신뢰성 검사 처리, 고장수리 내역 입력, 예방정비 내역 입력
	스프루 (사출성형 공장만)	스프루의 생성 및 판매
	작업입력	작업 시작, 일시중지, 재시작, 정상종료, 비정상종료 등의 작업 진행정보 입력 , 검사결과입력, 작업조건입력
	비정상 조치	비정상 작업종료 혹은 이상발생된 작업로트의 후처리
로트생산이력	생산로트에 대하여 생산 이력 검색	
현행화	자재	시스템 초기 적용 시 , 원자재 창고 내 원자재의 내역 현행처리
	제품	시스템 초기 적용 시 , 제품 창고 내 제품의 내역 현행처리
	기초정보 템플릿/업로드	시스템 초기 적용 시, 기초정보 등록 처리

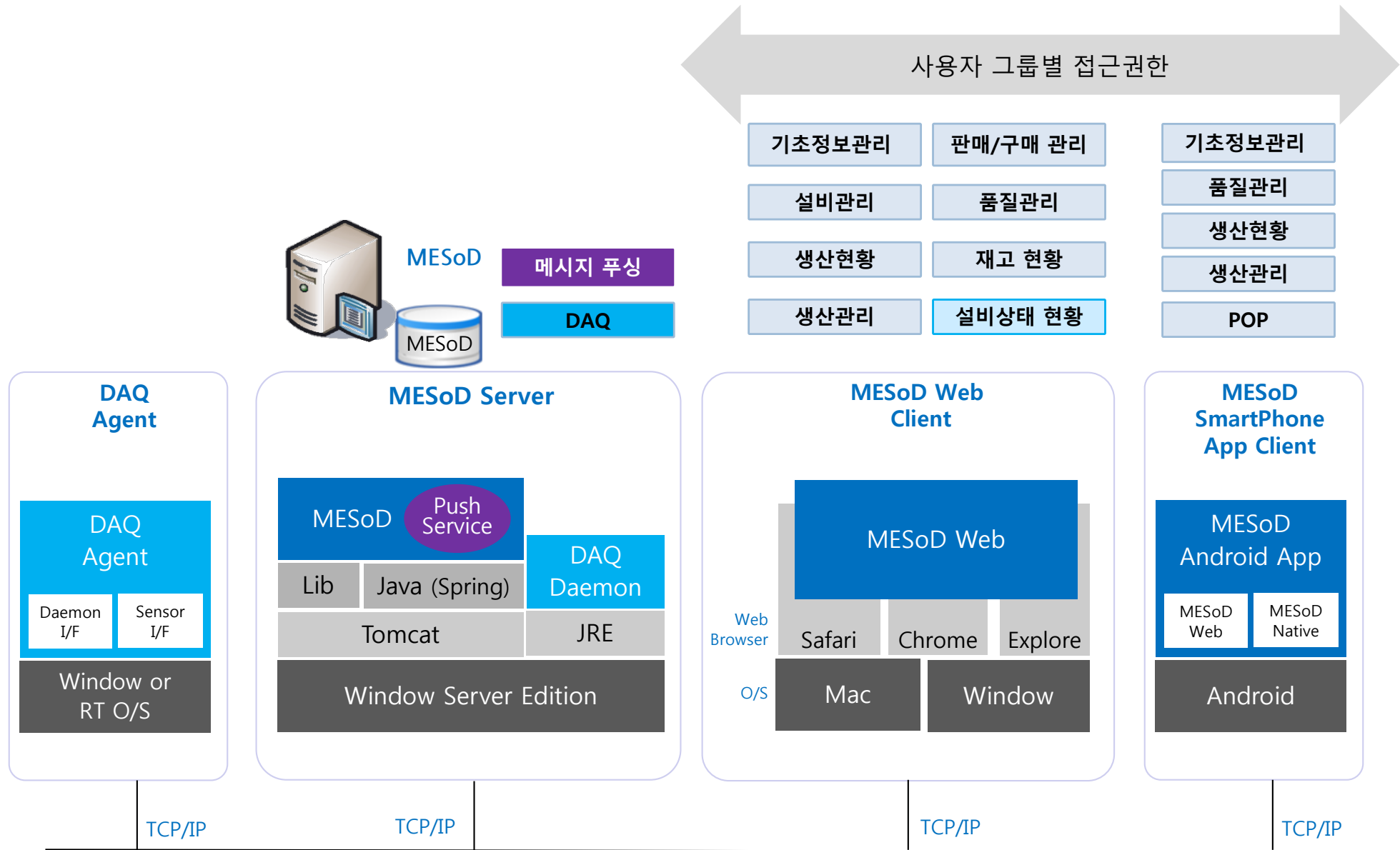
3. MESoD 구성 (MES)



3. MESoD 구성 (DAQ)



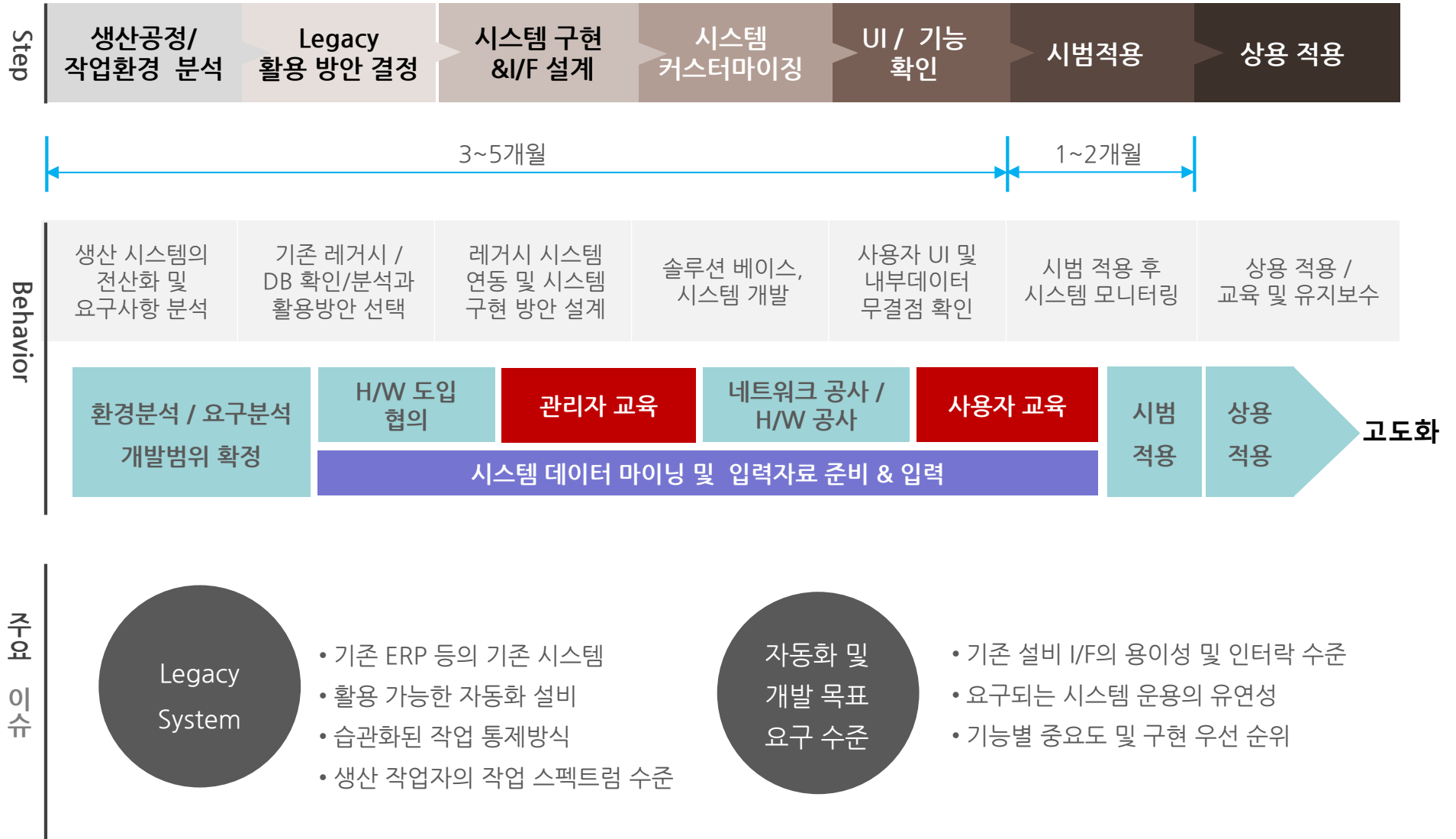
3. MESoD 구성 (소프트웨어)

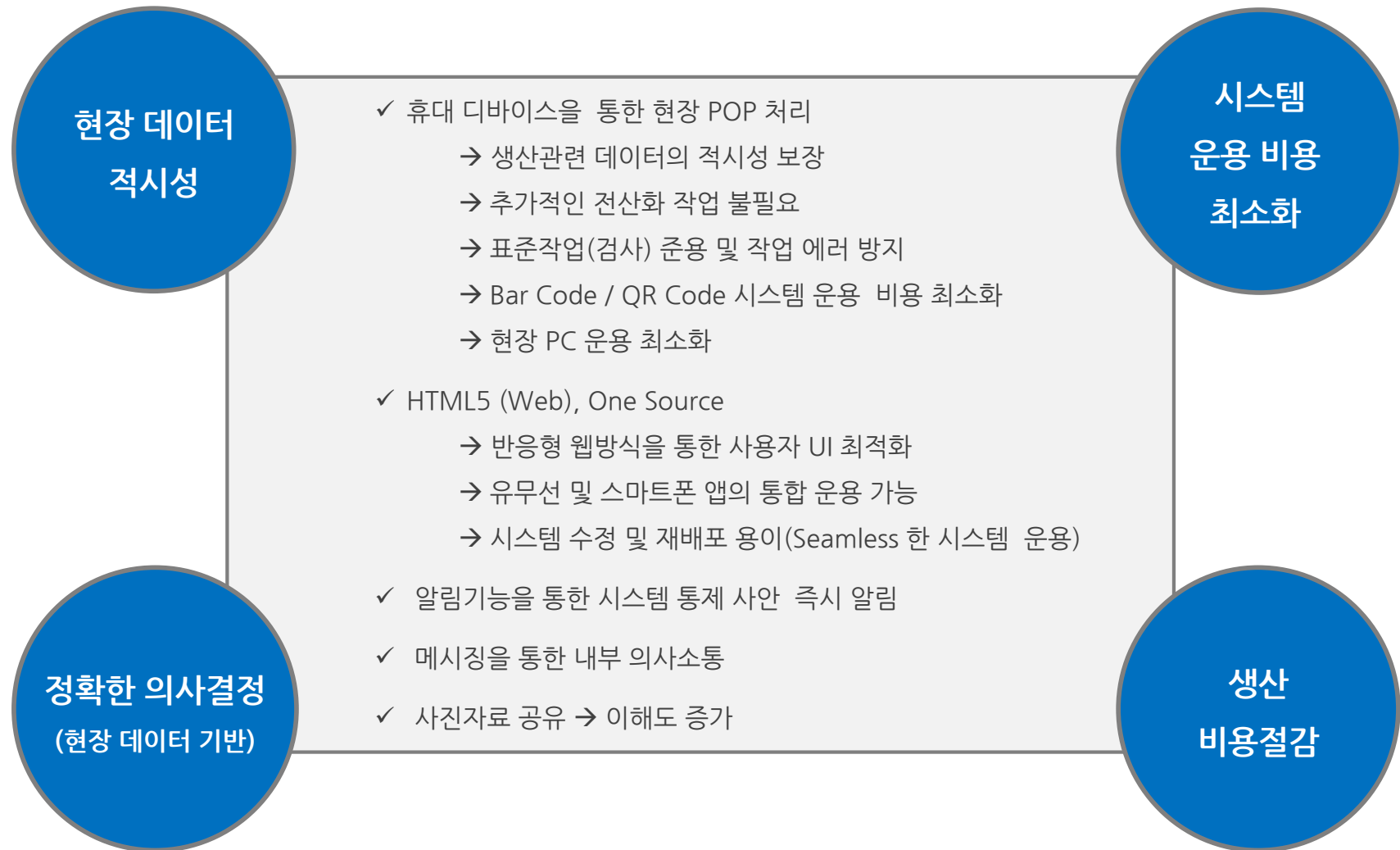


4. 도입절차



생산현장의 요구사항 및 기존-사용시스템의 활용도 분석을 통하여, 생산 운용에 적합한 시스템 제안 및 구현
 생산담당 / 품질담당 / 생산반장 등의 시스템 사용자 TFT 결성 및 CEO의 강한 의지 필요



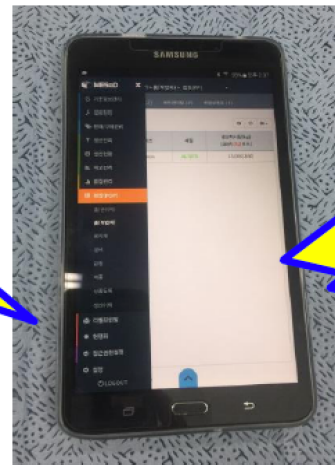


□ 2,3차 협력사 관리 우수 사례

구 분	공정조건 관리
업 종	단조

1차 협력사명 (주관사)	오토리브
2, 3차 협력사명	(주)박원

사 례 명	테블릿+비콘을 활용한 품질관리 전산시스템
-------	------------------------



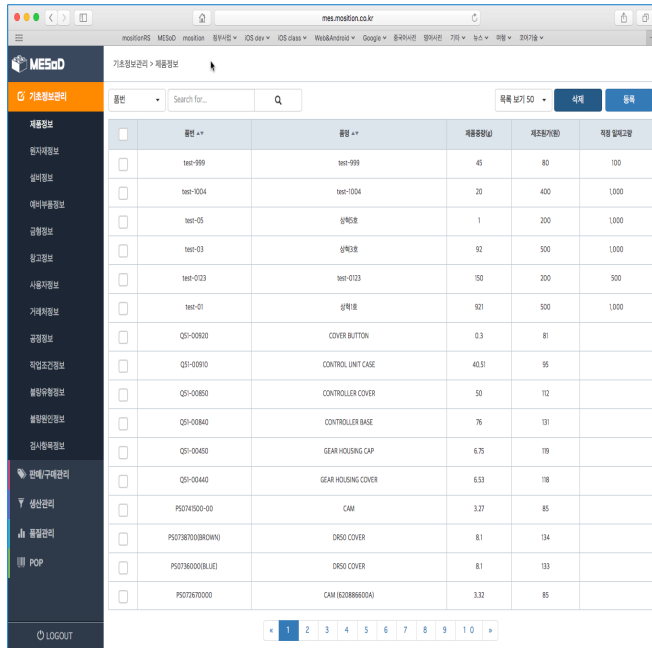
- 스마트폰을 이용한 현장의 공정 조건/공정 검사 기록
→ 검사 기록은 계측기 결과 자동 입력 (무선 블루투스 이용)
- 비콘 시스템 적용 : 설비의 지정 된 반경 내에서만 스마트폰으로 입력 가능한 시스템
→ 현재 칩 반경 1.5m 내로 규정되어 있으며, 신호는 무선 블루투스로 되어 있음

: 다중 설비(비콘) 선택버튼

개선 효과	자동화된 공정 관리 및 품질관리 시스템 구축
-------	--------------------------

II. MESoD 특징

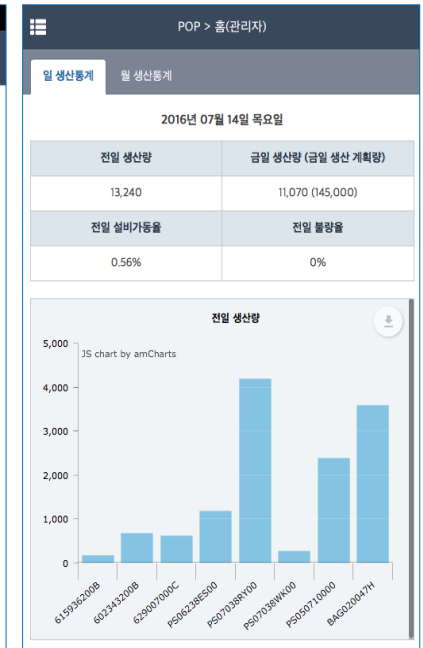
반응형 Layout



메뉴 / 기능 Matrix



사용자 특성화



- LCD 사이즈에 맞게 반응형 웹을 통하여 주요 데이터 선별 표출 / 메뉴 자동 감춤
- 화면 공간 내 모든 기능 버튼이 한눈에 다 보이도록 하여 프레임 설계 (사용자의 편의성 도모, 예: paging 등등)

- 많이 사용하는 기능 및 정보에 대하여 접근이 필요한 곳에서 바로 연결참조 가능
- 웹방식으로 필요 화면에 대한 다양한 접근을 허용

- 단말앱을 통하여 단말기에서 바로 구동
- 로그인 시 관리자 / 작업자 별 Home page를 통하여 관심 정보 노출

2. 현장데이터 전산화



- MESoD 앱 설정 (폰 카메라/ 블루투스 바코드 리더기)
- 자원의 정확한 위치/상태 정보 제공
- 운영 통제

2. 현장데이터 전산화



시험결과-계측기 연동

순서	검사명	하한/상한	측정값	불량유형	비고
1	117011100003 외관(원자재)	-	<input type="radio"/> 양호 <input type="radio"/> 불량	선택	
2	117011100003 외경(원자재)	7.15 - 7.25 (mm)	- 7.2 +	선택	
3	117011100003 경도(원자재)	70 - 100 (HV)	- 85 +	선택	
4	외관	-	<input type="radio"/> 양호 <input type="radio"/> 불량	선택	
5	무게	1.71 - 1.83 (g)	- +	선택	
6	117011100003 절단길이	15.86 - 17 (mm)	- 16. +	선택	
7	117011100003 절단면	-	<input type="radio"/> 양호 <input type="radio"/> 불량	선택	

사진 업로딩

POP > 원자재 > 수입검사 > 검사처리

품번: 03-2662-EBA
 품명: 03-2662-EBA
 검사명칭: test, test2
 측정방법: test
 로트 개별처리: [Barcode]

공통 검사 결과

결과치: 양호 불량

불량유형 대분류: [Dropdown]
 불량유형 소분류: [Dropdown]

사진/성적서: [Button]

공정관리 & POP입력

입조공장 / BH-12(번) 설비

[제품] A.L. 10.4(32-PI-10-4) [로트] 321701193039

원자재 재입고 원자재 투입 미달칸 투입

현재 투입원자재 로트번호 20170119002

일시정지 (2017.01.23 17:14:30) 종료 비정상 종료

공정관리

월일 시간	항목	값
2017-01-18 13:17:11	유압	1
2017-01-18 13:17:11	오토제어레벨	-1
2017-01-18 13:17:11	RPM	279
2017-01-16 20:32:13	오토제어레벨	0
2017-01-16 20:32:13	RPM	280

설비이상 점검

13:16 초물 13:16 중물 13:16 중물 13:16 제품

작업대기 리스트 작업반장 CALL QC CALL 알람 편집

Video Clip

- 결과치 직접 입력
- BLE (블루투스) 연동 계측기 값 입력
- 기준값 기준 “-”/“+”로 측정값 변경

- 단말기 카메라를(앨범) 연동
- 카메라 연동 촬영

- 작업 시작/ 종료
- 일시정지 / 재시작, 비정상 종료
- 원자재 투입, 재입고

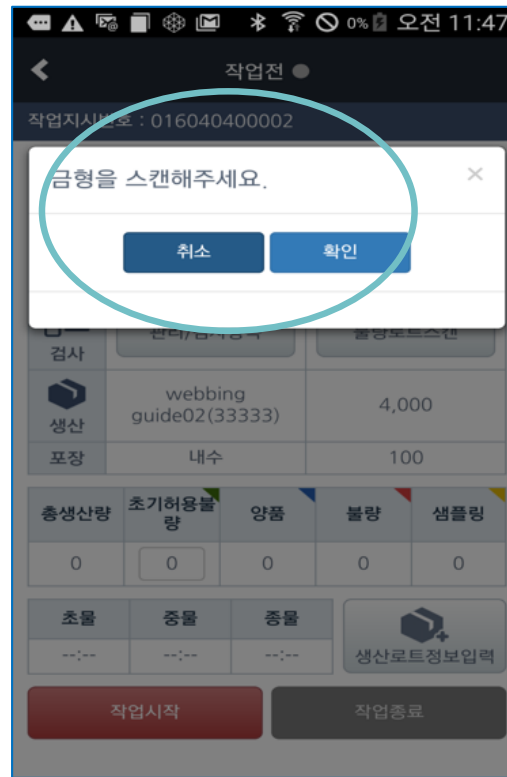
3. Fool Proof



원자재



공정



제품



- 창고 분출 (선입선출)
- 원자재 투입 (작업지시 투입 체크)
- 작업시작 (올바른 금형 체크)
- (반)제품의 이동 제어 (표준공정 체크)

- 제품 입고 : 최종 공정 확인
- 제품 출하 : (선입선출)

4. 관리자 호출 및 로트 이동알람



작업 반장/ 품질관리자
Push Calling



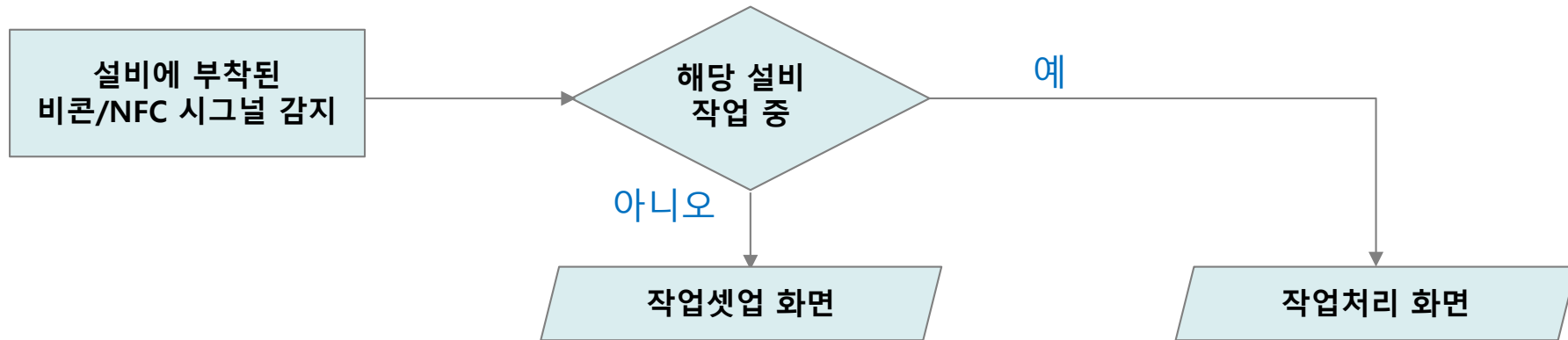
- 버튼 클릭으로 관리자 호출
- 작업반장 / QC 호출

로트 이동 알람
(품질관리)



- 특정로트의 이후 특정공정 시작/완료 알람편집

5. 메뉴 접근 간소화



- 설비의 작업셋업 및 작업 입력 접근 용의성을 위하여 설비에 비콘 부착
- 여러개의 비콘 시그널 감지 시, 다중의 설비 중 택1
- NFC사용할 경우 근접센싱 방식으로 접촉처리

작업

작업준비

제품로트: 로트 번호 스캔 [Barcode]

제품 품번: 32-PI-10-4

제품명: A.L. 10.4

재질: AL7075

설비: SB-BHQ-3 [Barcode]

작업 공정: Nothing selected

작업준비

SB-BHQ-3: BHQ-3 : 대기중
 SB-BHQ-4: BHQ-4 : 대기중
 SB-BHQ-1: BHQ-1 : 대기중
 SB-BHQ-2: BHQ-2 : 대기중

작업처리-펜칭공정 / BHQ-3(번) 설비

[제품] A.L. 10.4(32-PI-10-4) [로트] 321701193025

인수인계

2017.02.07 16:30:46

작업중 **종료** **비정상 종료**

공정관리

월일 시간	항목	값
2017-02-07 16:30:39	펜칭 냉각수 수위확인	양호
2017-02-07 16:30:39	펜칭 냉각수 교환여부 확인	양호
2017-02-07 16:30:39	로트렌 및 유도로, 열처리로 내부 잔류물 확인	양호

설비이상 점검

등급	G28
거래처	오토리브 일본
게이지	0
특이사항	---

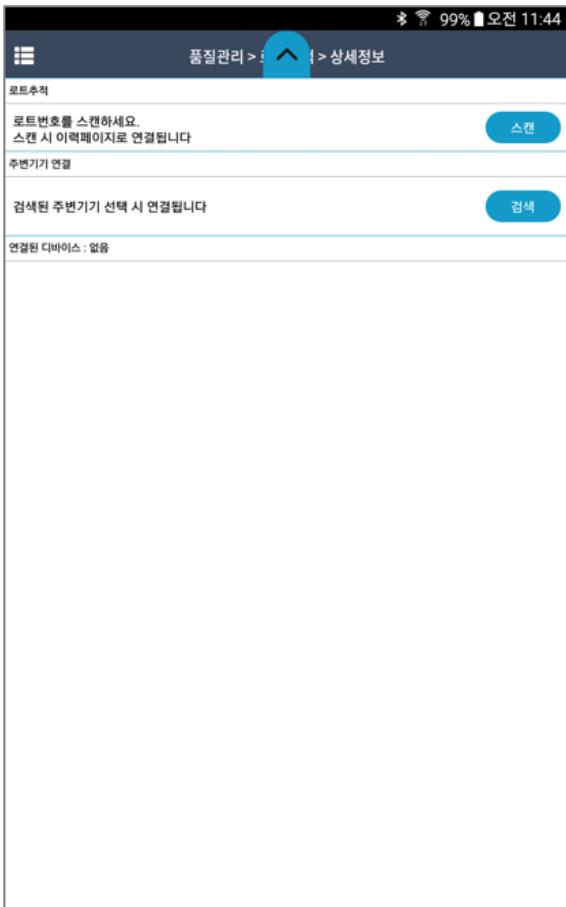
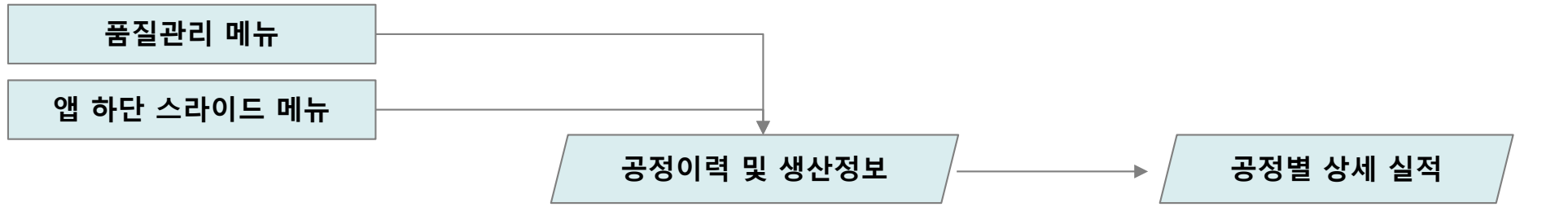
제품

작업대기 리스트 작업반장 CALL QC CALL 알람 편집

: 다중 설비(비콘) 선택버튼



6. 로트추적



품질관리 > 로트추적 > 상세정보

로트 정보

로트번호	321701193124	수량(Kg)	150.000000
제품 품번	32-PI-10-4	제품품명	A.L. 10.4
현재 공정	포장	현재 상태	생산중
총 생산 누적시간	406:39:15	생산소요 누적시간	40:24:16

공정이력

원자재 투입이력 압조 미달캔 혼합 이력

포장 잔량 투입 이력 입고/출하 이력 반품/폐기 이력

시작시간	완료시간	공정명	설비명	작업자
2017-01-24 13:03:10	2017-01-25 10:28:34	압조	BH-6	이현석
2017-01-25 13:34:31	2017-01-25 13:34:38	탈유	BOR-01	최용석
2017-01-25 14:00:25	2017-01-25 16:40:28	열처리-켄칭	BHQ-4	최용석
2017-01-25 16:41:59	2017-01-25 16:42:07	열처리-렘퍼링	BHT-3	최용석
2017-02-01 05:50:32	2017-02-01 11:28:54	생연	2BA-1	김정환
2017-02-02 19:22:48	2017-02-02 23:26:25	그라인딩	2BA-4	이효경

리스트

품질관리 > 로트추적 > 상세정보 > 제품검사실적

공정관리실적 **제품검사실적** 설비일상점검실적

제품검사실적

로트번호	321701193124	품명	A.L. 10.4	
------	--------------	----	-----------	--

검사시간	검사유형	검사자	검사항목	불량항목
2017-01-24 13:03:20	초물검사	라원영	3	0
2017-01-24 13:04:02	제품 자주 검사	라원영	2	0
2017-01-24 19:35:14	중물검사	라원영	3	0
2017-01-25 10:28:03	중물검사	라원영	3	0

검사 상세 정보

검사시간	2017-01-24 13:03:20	검사자	라원영
검사항목	직경(a-b)	검사기준	최소 : 10.65 / 적정 : 10.75 / 최대 : 10.85
검사결과	10.7	원인사유	-
불량설명			
검사시간	2017-01-24 13:03:20	검사자	라원영
검사항목	직경(c-d)	검사기준	최소 : 10.5 / 적정 : 10.6 / 최대 : 10.7
검사결과	10.6	원인사유	-

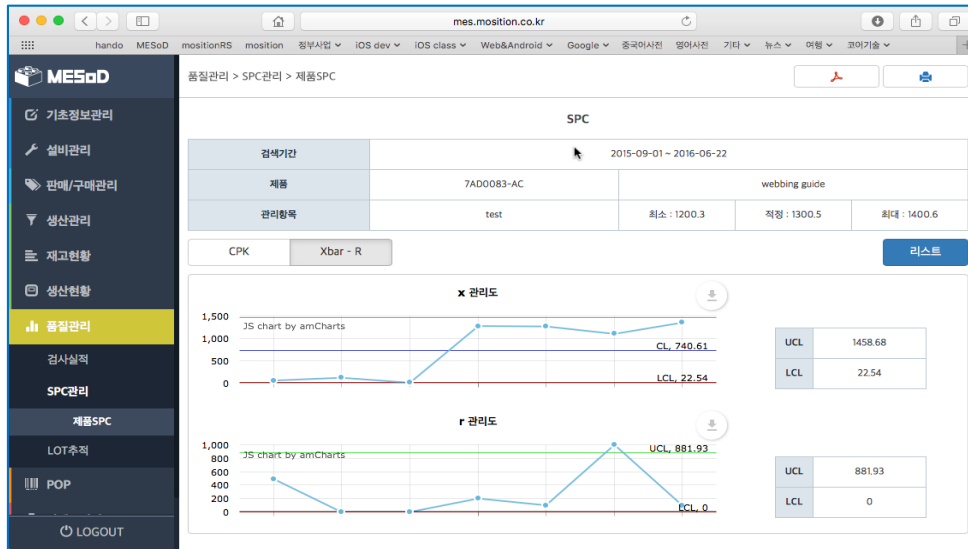
- 품질관리/로트추적
- 앱하단 슬라이드 메뉴 - 로트추적

- 로트의 생산이력 조회
- 생산에 관련된 모든 정보 조회

- 공정별 공정관리, 검사실적, 설비점검실적 상세 조회

외부제출 및 내부 검토를 위한 보고서 및 프린팅 지원

- 모든 리스트의 Excel 파일 다운로드 및 프린팅 지원
- 구매요청 및 작업일지 등의 회사 양식 포맷의 보고서 (프린팅) 지원



보고서 및 프린팅

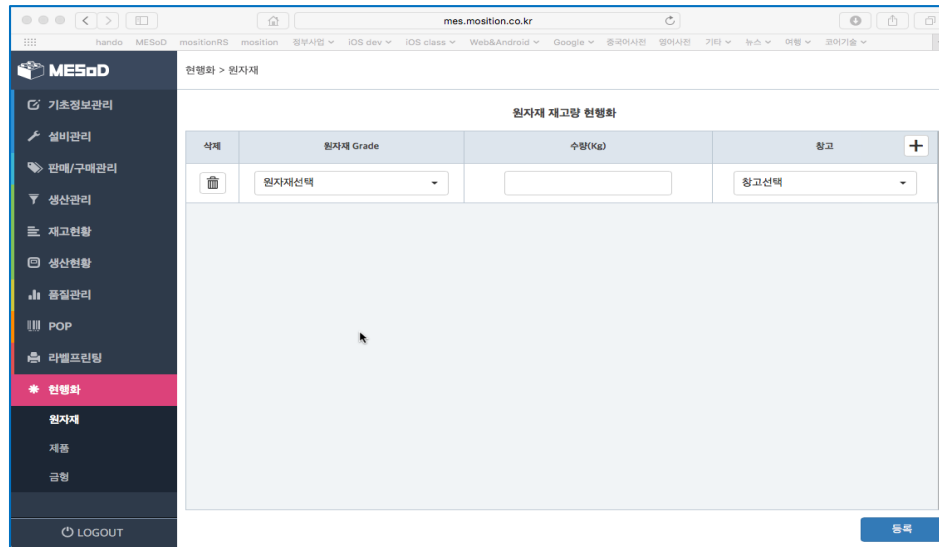
- 제품 SPC (CPk, X-R)보고서 및 프린팅
- PDF 파일 다운로드

다양한 회사 보고서 양식 지원

- 회사 다양한 보고서 및 문서양식 지원
- (예) 세금계산서 양식의 출하지시서
- 프린팅

시스템 도입 시, 현장 초기 데이터 입력을 위한 편의도구를 제공합니다.

- 원자재/제품창고의 재고량 및 금형의 현행화를 위한 기능 제공
- 템플릿(Excel)을 다운받아 작성 후, 업로드 하는 방식의 초기 데이터 입력



현행화 도구

- 원자재 / 제품 / 금형 현행화 도구 제공
- 현행화 후 해당 제고 원자재/제품에 라벨링 가능



기초데이터 초기화

- 엑셀 폼 다운로드
- 엑셀 내용 작성
- 엑셀 업로드

III. MESoD 주요기능



POP > 홈(작업자)

설비명 [선택] 작업자 [선택]

작업지시(1/9)

작업지시번호	016011900010
작업설비명	SELEX-NE170 / 201507271701
제품품번	33333
제품명	webbing guide02
계획량	200
제품포장단위	100
계획 작업시간	335 분
작업상태	작업전

작업처리

작업전

작업지시번호 : 016011900010

설비	설비명(201507271701)	설비 일일점검
금형	금형명(123456789)	금형 일상점검
검사	관리/검사항목	불량로트스캔
금형	제품품번(33333)	200
포장	수출	100

총생산량	초기허용불량	양품	불량	샘플링
0	0	0	0	0

초물	중물	종물
--:--	--:--	--:--

생산로트정보입력

작업시작 작업종료

POP > 홈(관리자)

일 생산통계 월 생산통계

2016년 07월 14일 목요일

전월 생산량	당월 생산량
520,329	166,060
당월 설비가동율	당월 불량율
19.77%	0%

전월 생산량

제품코드	생산량
615936200B	20,000
PS06237ES00	45,000
PS070469P00	15,000
BCD020007K	85,000
103002432060	10,000
BAG530017_EQ	5,000

사용자 계정의 그룹별(작업자 / 관리자) 별도의 Home 제공

- 작업자의 작업지시 사항 표출
- 생산진행시 작업자 POP 입력
- 일생산통계
 - 전일생산량/금일생산량/ 전일 설비가동율/ 전일 불량율
- 월생산통계
 - 전월생산량/당월생산량/ 당월 설비가동율/ 당월 불량율

2. 기초정보 관리



mes.mosition.co.kr

MESoD 기초정보관리 > 금형정보 > 상세정보

상세정보 | 도면 형상관리 | 이력카드 | 일상점검 항목 | 정기점검 항목

금형자산번호	테스트금형-999	금형바코드	81512220001	출력
품명	테스트금형-999	생산제품 대표품번	7AD0083-AC	
금형중량(t)	2.0	장학 최적중량(t)	80.0	
캐비티 수	4	유효 캐비티 수	5	
Net중량(g)	200	Gross중량(g)	250	
sprue중량(g)	200	사중량(g)	1000	
사이클타임(초)	120	보증상	500000	
제작회사	혁컴파니	제조년월일	2001 - 03 - 10	
구입회사	(주)부경글로벌	구입년월일	2010 - 11 - 22	
모델명	테스트	주재일	강철	
금형치수(mm)	800*400*800	구입가격(원)	30000000	
소유자	자사	시운전일	2011 - 04 - 25	
보관위치 및 설치위치	창고:금형 창고	사용상	30000	
관리A등급(상)	0 ~ 1500001	관리B등급(상)	1500002 ~ 3000001	
관리C등급(상)	3000002 ~ 4500001	관리D등급(상)	4500002 ~ 500000	
사진1		사진2		

취소 저장

기초정보관리 > 제품정보 > 상세정보

상세정보

제품 상세 정보

품번	test-1004
품명	test-1004
대표여부	하위
대표품번	test-999
제품사진1	
제품사진2	
내수포장갯수	50
수출포장갯수	100
비닐포장갯수	10
치수정보(mm)	100*100*40
순수중량(g)	20
제조원가(원)	400

ERP / MES 생산 운용에 필요한 회사 리소스 명세관리

- 리소스 하부 정보의 카테고리를 탭(Tab) 방식으로 접근 입력
- PC / 모바일 각기 다른 Layout제공 (단말에서는 관련정보 조회 기능 및 주요 정보 편집)

3. 구매 /출하 관리



mes.mosition.co.kr

구매관리 > 발주관리 > 발주등록

MESoD

기초정보관리

판매/구매관리

발주관리

출하관리

실적

설비관리

생산관리

생산현황

품질관리

POP

LOGOUT

원자재식제

원자재추가

취소

확인

원자재 발주

거래처: 인터라이프

주문일: 2016-04-04

입하예정일: 2016-04-11

주문자: 이상혁

주문총량(Kg): 3,000

주문총액(원): 346,000

원자재 품번	품명	주문량(Kg)	포장단위수량 (Kg)	단가 (원)	소계(원)
<input type="checkbox"/> 07-6560-DR50(M/B)자	07-6560-DR50(M/B)자 홍색	1,000	25	144	144,000
<input type="checkbox"/> 100-TU-CS	100-TU-CS	2,000	25	101	202,000

mes.mosition.co.kr

Print

발주서

발주서 번호: 316040400001

발주 일자: 2016-04-04

납기 일자:

발주자	공급자
상호: (주) 한도	상호: 인터라이프
사업자 번호: 130-81-59422	사업자 번호: 105-05-87457
주소: 경기도 화성시 양감면 초록로 671-4	주소:
전화번호: 031-352-7351	전화번호:
FAX: 031-354-4278	FAX:

NO	원자재명	GRADE	수량	단위	단가	금액	비고
1	07-6560-DR50(M/B)자홍색	07-6560-DR50(M/B)자홍색	1,000	Kg	144	144,000	
2	100-TU-CS	100-TU-CS	2,000	Kg	101	202,000	

Note

비고

결재	작성	검토	승인

필요 재고량 기반 원자재 발주 및 제품 출하시 관련 기능 제공

- 거래처 별 원자재 발주등록 및 원자재 재고량에서 '발주필요' 항목선별 원자재 발주등록 가능
- 원자재 발주 : 거래처 담당자 계정을 통한 자동 발주서 메일링
- 원자재 및 제품의 구매/판매 관련 각종 실적 (입하/수입검사/입고/출하/반품/판매 실적) 제공

4. 생산관리/ 작업지시



mes.mosition.co.kr

생산관리 > 작업지시

2016년 04월 04일

설비명	품번	작업자
긴급 <input type="checkbox"/>	BOX	포장
생산량	<input type="text"/>	
작업시간	분	
시간일정	-	
<input type="button" value="지시 추가"/>		

설비별 제품별 라벨프린팅

설비명	선택	제품품번	긴급	생산 지시량	생산시간	작업자	작업지시번호
사출기1 (915121800001)	<input type="checkbox"/>	33333	일반	4,000	75 분	이리랏	016040400002
111 (916031600007)		33333	일반	100	170 분	최은하	016040400001

설비별 제품별 라벨프린팅

제품품번	선택	설비명	긴급	생산지시량	작업지시번호	원자재 소모량	
33333		111	일반	100	016040400001	03-2662-EBA (100,000EA)	
	<input type="checkbox"/>	사출기1	일반	4,000	016040400002	03-2662-EBA (4,000,000EA)	

작업 지시

- 설비별 생산 품목/ 작업자 / 수량 / 포장 및 긴급성 입력을 통한 추가 및 수정
- 제품별 원자재 소요량 표출 및 부족원자재 표출
- 일별 생산계획량을 좌편에 표시 / 시작하지 않은 생산작업 삭제 / 전일 작업지시에서 복사 등 편의 기능 제공

5. 현황판



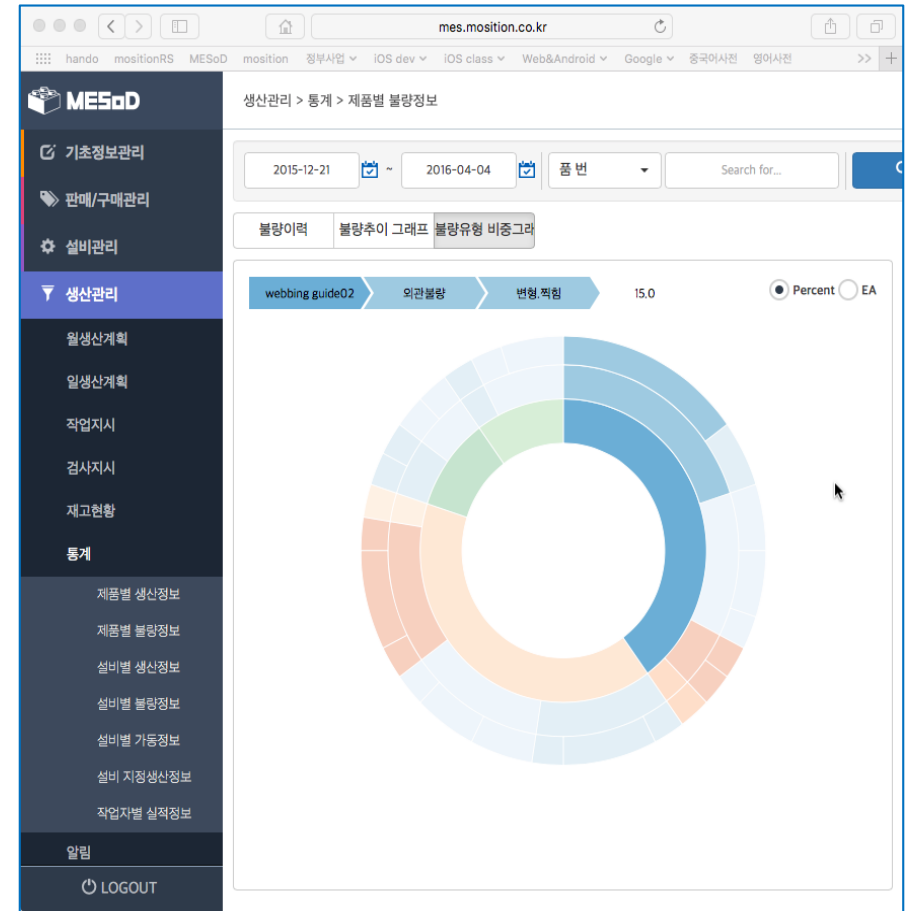
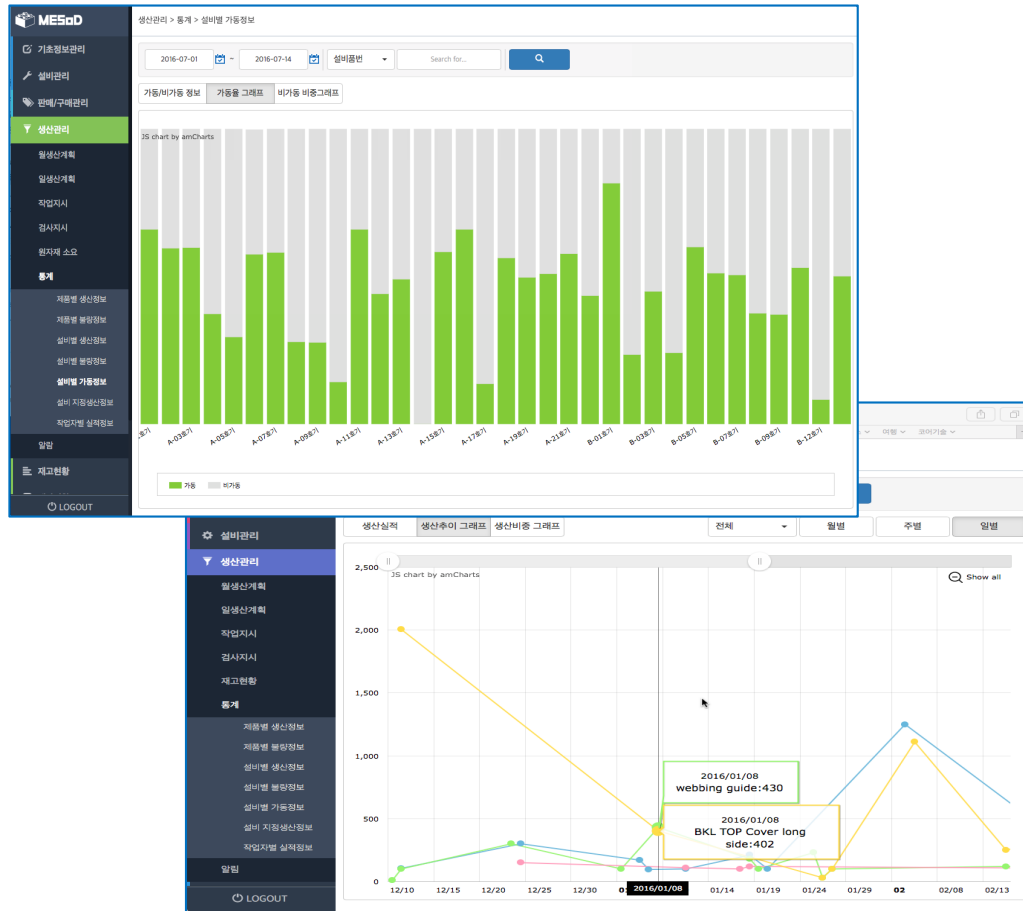
← 생산현황 > 현황판 > B동

B-01호기	B-02호기	B-03호기	B-04호기	B-05호기
				
4,000	8,000	2,000	8,000	8,000
750	900		1,600	600
18.8%	11.2%	0%	20%	7.5%
PS06238E500 BKL TOP COVER-(SHORT/CTR)	BAG130037H_EQ UPPER COVER	615856600A HM COVER-WK	PS065180000 DR50 CASE	PS07038WK00 BOTTOM COVER WEB SHORT
초 중 종	초 중 종	초 중 종	초 중 종	초 중 종
B-06호기	B-07호기	B-08호기	B-09호기	B-10호기
				
8,000	4,000	10,000	10,000	
4,800	320	200	700	
60%	8%	2%	7%	0%
PS050710000 SPRING SIDER CASE(BIS)	629135600C DUST COVER [LF/RR/RH]	615936200B PLATE GUIDE[T300/R230/FBR]	602343200B R230 CAP	
초 중 종	초 중 종	초 중 종	초 중 종	초 중 종
B-11호기	B-12호기	B-13호기		
				
8,000				
1,200				
15%	0%	0%		
BAG020047H BUTTON, SLIDE				
초 중 종	초 중 종	초 중 종		

현장 모니터링 현황판 제공

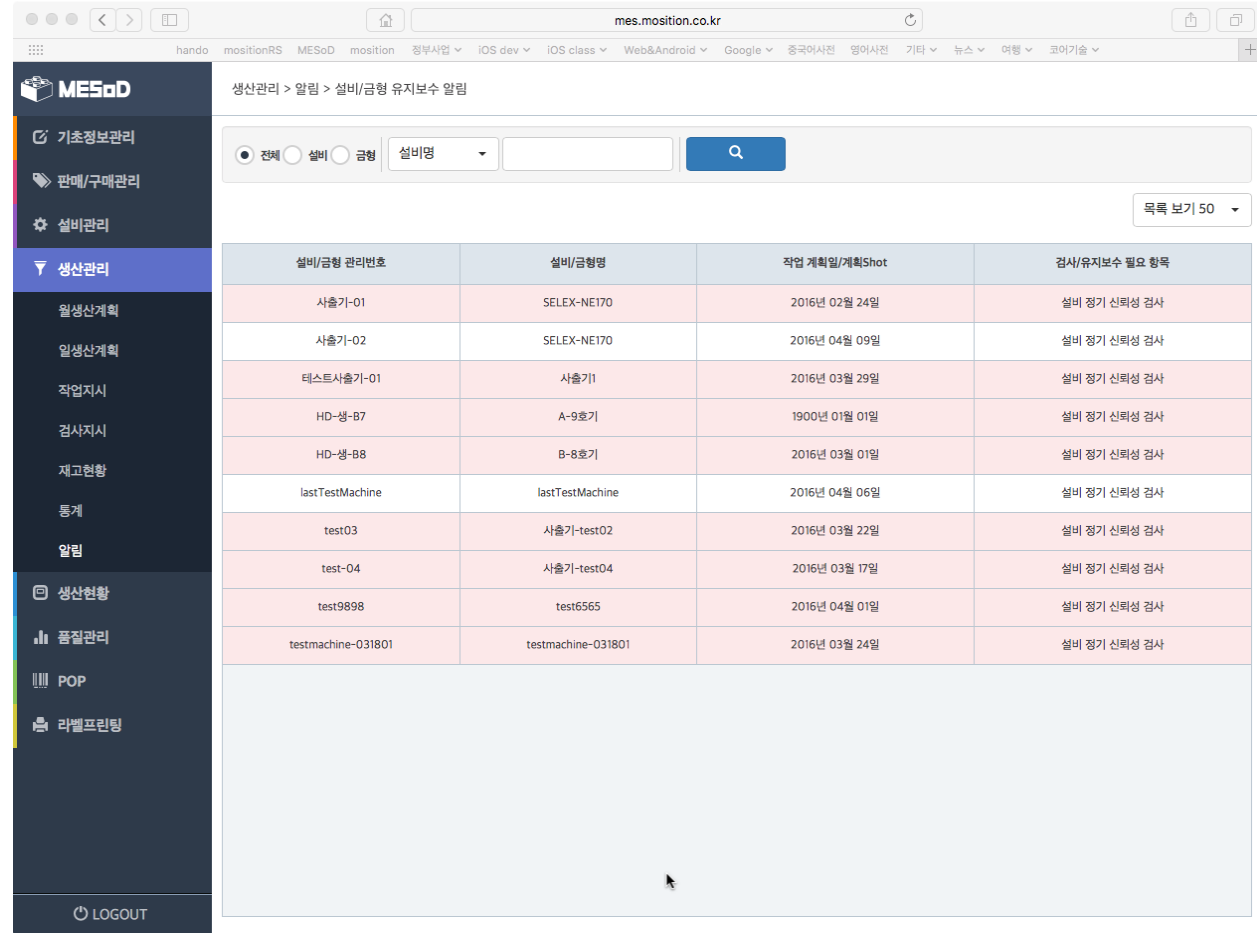
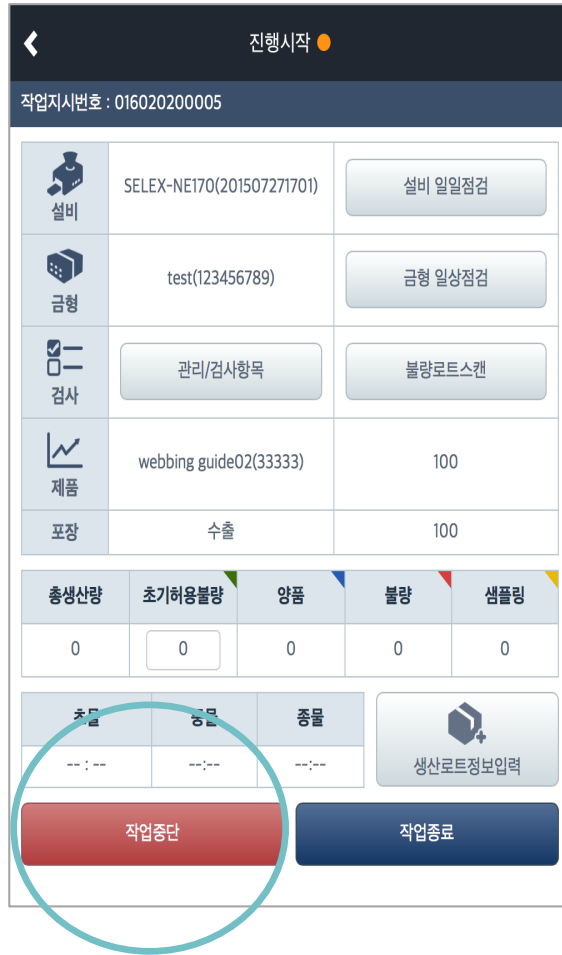
- 공장의 레이아웃별 설비의 가동상태 / 생산품목/ 생산진척도 등의 정보 표출

6. 생산현황 및 통계



생산 현황 / 통계자료 등의 통합적 정보 제공

- 작업지시에 대한 생산이력정보 수집과 재고 / 금형의 주요정보 실시간 반영
- 다양한 생산관련 통계 (제품별 생산/불량, 설비별 생산/불량/가동 정보) 등을 표-리스트 / 꺾은선 / 썬 버스트 그래프로 표출



제공한 앱을 통한 사용자 푸시 및 알람기능 제공

- 설비 정지(작업중단) 및 제품불량 발생 시 , 자동적으로 생산 반장의 앱으로 알람 푸시 처리
- 신뢰성 검사 및 예비부품교체 시기 전 알람
- 설비/금형 신뢰성 검사 및 설비예비부품 교환 주기 알람기능

8. 품질 관리



mes.mosition.co.kr

품질관리 > 검사실적 > 설비신뢰성검사실적

2015-12-21 ~ 2016-02-04 설비명

검사일	설비명	설비자산번호	검사시간	검사자	불량형률수
2016-01-25	SELEX-NE170	사출기-01	17:47	이상혁	0
2016-01-25	테스트건조기	사전건조기-01	14:23	이상혁	0
2016-01-25	사출기-test04	test-04	14:20	이상혁	2
2016-01-25	SELEX-NE170	사출기-02	10:46	이상혁	2
2016-01-22	SELEX-NE170	사출기-01	11:26	이상혁	3
2016-01-13	사출기	테스트사출기-01	16:09	이상혁	0
2016-01-05	테스트건조기	사전건조기-01	10:48	이상혁	2
2016-01-05	사출기	테스트사출기-01	10:46	이상혁	0
2016-01-04	사출기-test04	test-04	17:39	이상혁	2
2016-01-04	사출기	테스트사출기-01	17:36	이상혁	1
2016-01-04	사출기-test02	test03	14:40	이상혁	2
2016-01-02	사출기	테스트사출기-01	12:08	이상혁	1
2016-01-02	사출기-test04	test-04	10:42	이상혁	1

mes.mosition.co.kr

품질관리 > SPC관리 > 제품SPC

공통 검사 결과 2015-12-21 ~ 2016-02-04

제품 7AD0083-AC webbing guide

관리항목 test1 최소 : 적정 : 최대 :

CPK Xbar - R 리스트

x 관리도

UCL	50.10
LCL	19.07

r 관리도

UCL	19.06
LCL	0

각종 검사 이력 / SPC 정보 제공

- 검사자가 단말 디바이스를 통해 입력한 각종 검사 결과 내역 및 이력
- SPC 관리 대상(제품/ 공정 등) 의 CPk / X-R 차트 제공



mes.mosition.co.kr

MESoD 품질관리 > LOT추적 > 상세정보

생산정보 원자재 정보

상세정보

출하로트번호	20160317002	출하고객로트번호	20160317004
출하일	2016-04-01 17:24	출하자	이상혁2

공정	설비	작업자	작업시간	작업지시번호
사출 성형	테스트	이상혁	2016-03-17 12:14	016031700001

리스트

mes.mosition.co.kr

MESoD 품질관리 > LOT추적 > 원자재 정보

생산정보 원자재 정보

원자재로트번호 (판매처로트번호)	거래처	입하일 (입하확인자)	수입검사일 (검사자)	입고일 (입고자)
10000 (116031700018)	(주)부경글로벌	2016-03-17 11:33 (이상혁)	2016-03-17 11:35 (이상혁)	2016-03-17 11:37 (이상혁)

리스트

제품의 생산이력 및 투입 원자재 정보 제공

- 생산이력 (공정/설비/작업자/금형 시각)
- 투입 원자재 이력



mes.mosition.co.kr

MESoD 품질관리 > LOT추적 > 상세정보

생산정보 원자재 정보

상세정보

출하로트번호	20160317002	출하고객로트번호	20160317004
출하일	2016-04-01 17:24	출하자	이상혁2

공정	설비	작업자	작업시간	작업지시번호
사출 성형	테스트	이상혁	2016-03-17 12:14	016031700001

리스트

mes.mosition.co.kr

MESoD 품질관리 > LOT추적 > 원자재 정보

생산정보 원자재 정보

원자재로트번호 (판매처로트번호)	거래처	입하일 (입하확인자)	수입검사일 (검사자)	입고일 (입고자)
10000 (116031700018)	(주)부경글로벌	2016-03-17 11:33 (이상혁)	2016-03-17 11:35 (이상혁)	2016-03-17 11:37 (이상혁)

리스트

Bar / QR 코드 활용 검사 / 유지보수 / 이동 등의 Point of Production 업무 수행

- 원자재 : 입하 / 수입검사 / 입고 / 분출 / 사용전 입고 / 사용후 입고 / 반품
- 설비 : 일상점검 / 신뢰성 검사 / 유지보수 및 고장수리
- 금형 : 일상점검 / 신뢰성 검사 / 금형교체 / 수리
- 제품 : 초중종검사/ 완제품검사 / 입고 / 출하 / 출하후 재입고 / 공정이동/ 반품,폐기 / 생산이력

IV. 회사소개

MOSITION 소개

회사 개요

회사명	(주)모지션
대표자	전성범, 이정수
설립일자	2009년 1월 9일
자본금	1억원
주소	경기도 안양시 동안구 시민대로 401, 508호
홈페이지	www.mosition.co.kr
주요연혁	2009. 01. 창립 (2009.1.9)
	2010. 04. “벤처기업”인증
	2011. 11. “기업부설연구소” 설립/인증
	2015. 07. 앳톡 서비스 상용화

전문분야 별 구성현황



기술등급 별 구성현황

등급	인원
특급기술자	3
고급기술자	3
중급기술자	4
초급기술자	2
계	12

시스템 구축 주요 실적

- 2012. 02 ~ 08 두산 인프라코어 모바일 영업관리 시스템 구축
- 2012. 03 ~ 09 ADT 캡스 모바일 현장출동 시스템 구축
- 2012. 05 ~ 09 두산 인프라코어 중국 모바일 품질검사 시스템 개발
- 2012. 09 ~ 10 두산 인프라코어 중국 연태공장 MES 시스템 연동
- 2013. 06 ~ '14.03 두산 인프라코어 건설기계 모니터링&컨트롤 Android 앱
- 2014. 06 ~ 10 두산인프라코어 건설기계 모니터링&컨트롤 iOS 앱
- 2015. 10 ~ '16.04 (주)한도IM MESoD 구축
- 2016. 09 ~ '17.02 (주)박원 MESoD 구축
- 2016. 10 ~ '17.04 동원코퍼레이션(주) MESoD 구축
- 2017. 03 ~ '17.06 (주)박원 열처리 설비 데이터 취득 시스템 구축
- 2017. 08 ~ '17.11 제삼전자(주) MESoD 구축
- 2017. 09 ~ (주)코스믹테크 MESoD 구축진행 중

MESoD 구축 협력사

