



■ 품질방침 및 목표

품질 방침	품질목표
<ul style="list-style-type: none"> ▶ 품질책임 경영제 <ul style="list-style-type: none"> - 자주/공정/외주검사 강화 - 작업자 책임제 (평가/인센티브) ▶ 선행품질 프로세스 정착 <ul style="list-style-type: none"> - 초/중/종품 사전 품질확보 - 고객 불만족 ZERO化 ▶ 품질의식 혁신 <ul style="list-style-type: none"> - 무결점 부품 ▶ 품질 전문성 강화 (검증능력 확보) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 고객불량률 “ 0 ppm ” <ul style="list-style-type: none"> ☞ 내부목표 50 PPM 이내 2. 공정불량률 “ 500ppm ” 3. 소재외주불량률 “2,000ppm” 4. 가공외주불량률 “ 500ppm”



전사적 품질 경영

Total Quality Management



8-2. 품질 관리 현황

▣ 정밀 측정 장비 현황

측정기			
	6-CONTURA (KARL-ZEISS)	CV-3100 (MITUTOYO)	
			
	CROMA-686 (HEXAGON)	CD-120 (MAHR, 독일)	VMS-2515G
제품명	3차원 측정기(2대)	형상 측정기(2대)	공구 현미경



8-3. 품질 관리 현황

구분	사진	내용 및 효과
<p>툴 프리셋터</p>	 	<ul style="list-style-type: none"> •툴 프리셋터(zoller)로 공구 치수 측정 •툴 예비 셋팅 후 장착으로 품질관리 신뢰도 효과 향상
<p>공구관리 시스템 (2 SET)</p>	 	<ul style="list-style-type: none"> •공구 관리시스템(matrix)설치로 지정인 외 불출 불가 •공구 불출 및 재고 전산 자동 확인 및 자동 발주 시스템
<p>절삭유 자동공급 장치</p>	 	<ul style="list-style-type: none"> •절삭유 자동공급 장치(2개소) 셋팅으로 절삭유 농도 유지 관리 용이



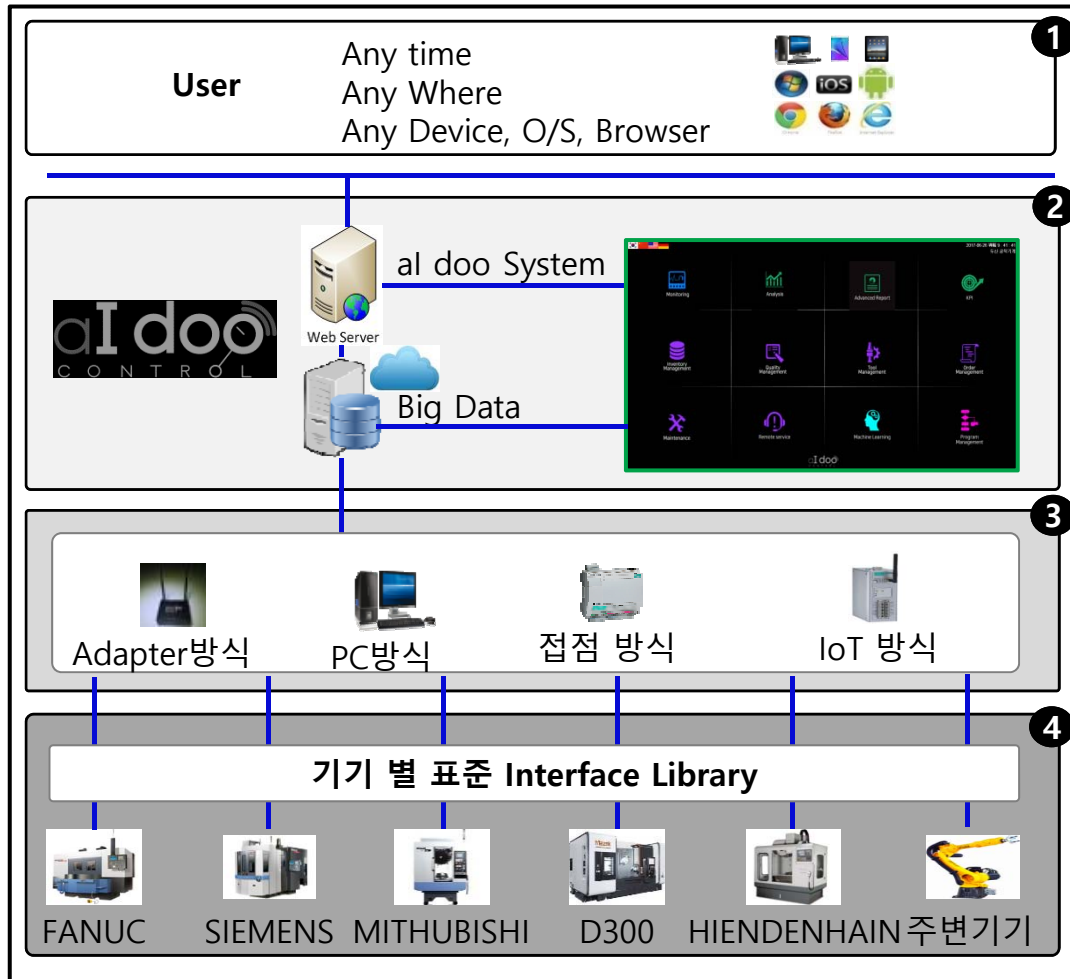
8-4. 품질 관리 현황

구분	사진	내용 및 효과																																																																																																																																																																																																																																																																											
<p>라인별 자주검사대 초/중/중 검사대</p>		<ul style="list-style-type: none"> •라인별 배치로 검사 용이/신뢰성 확보 •순회검사시 검사/확인 용이 																																																																																																																																																																																																																																																																											
<p>자주/공정 검사 전산화</p>	<table border="1" data-bbox="519 1098 1227 1425"> <thead> <tr> <th colspan="2">제품명(Design)</th> <th colspan="2">2016년 5월</th> <th colspan="10">자주 검사 CHECK SHEET (Sema Impact)</th> <th colspan="2">품질관리팀</th> <th colspan="2">생산관리팀</th> </tr> <tr> <th colspan="2">작업명(Workname)</th> <th colspan="2">YD-FRT(CK) 3호기(LUMPH)</th> <th colspan="10">【 주간 실적 】</th> <th colspan="2">품질관리사</th> <th colspan="2">담당</th> </tr> <tr> <th>NO</th> <th>항목</th> <th>측정 방법</th> <th>도공스펙</th> <th>SPEC</th> <th>측정기</th> <th>구분</th> <th>현행 방법</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> <th>10</th> <th>11</th> <th>12</th> <th>TOOL공정비 검사</th> <th>담당</th> <th>담당자</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>외경</td> <td></td> <td>외경</td> <td>외경</td> <td>현미경</td> <td>외경</td> <td>O</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>내경</td> <td></td> <td>내경</td> <td>내경</td> <td>현미경</td> <td>내경</td> <td>O</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>외경</td> <td></td> <td>외경</td> <td>외경</td> <td>현미경</td> <td>외경</td> <td>O</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>외경</td> <td></td> <td>외경</td> <td>외경</td> <td>현미경</td> <td>외경</td> <td>O</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>부품</td> <td></td> <td>부품</td> <td>부품</td> <td>현미경</td> <td>부품</td> <td>O</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>부품</td> <td></td> <td>부품</td> <td>부품</td> <td>현미경</td> <td>부품</td> <td>O</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>부품</td> <td></td> <td>부품</td> <td>부품</td> <td>현미경</td> <td>부품</td> <td>O</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7">생산</td> <td></td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7">품질</td> <td></td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	제품명(Design)		2016년 5월		자주 검사 CHECK SHEET (Sema Impact)										품질관리팀		생산관리팀		작업명(Workname)		YD-FRT(CK) 3호기(LUMPH)		【 주간 실적 】										품질관리사		담당		NO	항목	측정 방법	도공스펙	SPEC	측정기	구분	현행 방법	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	TOOL공정비 검사	담당	담당자	1	외경		외경	외경	현미경	외경	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK				2	내경		내경	내경	현미경	내경	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK				3	외경		외경	외경	현미경	외경	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK				4	외경		외경	외경	현미경	외경	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK				5	부품		부품	부품	현미경	부품	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK				6	부품		부품	부품	현미경	부품	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK				7	부품		부품	부품	현미경	부품	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK				생산								OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK					품질								OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK					<ul style="list-style-type: none"> •자주검사 전산화(검사 시간 입력) → ERP 연계 •신뢰성 확보
제품명(Design)		2016년 5월		자주 검사 CHECK SHEET (Sema Impact)										품질관리팀		생산관리팀																																																																																																																																																																																																																																																													
작업명(Workname)		YD-FRT(CK) 3호기(LUMPH)		【 주간 실적 】										품질관리사		담당																																																																																																																																																																																																																																																													
NO	항목	측정 방법	도공스펙	SPEC	측정기	구분	현행 방법	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	TOOL공정비 검사	담당	담당자																																																																																																																																																																																																																																																							
1	외경		외경	외경	현미경	외경	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																										
2	내경		내경	내경	현미경	내경	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																										
3	외경		외경	외경	현미경	외경	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																										
4	외경		외경	외경	현미경	외경	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																										
5	부품		부품	부품	현미경	부품	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																										
6	부품		부품	부품	현미경	부품	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																										
7	부품		부품	부품	현미경	부품	O	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																										
생산								OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																											
품질								OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK																																																																																																																																																																																																																																																										



8-5. ERP(MES) 구축현황

부광정밀공업 스마트공장 시스템은 각종 설비로 부터 Big Data를 Server에 저장하여 모니터링, 분석하고, 오더/재고/품질관리 등과 연계 운영 가능한 시스템이며, 인터넷만 되면 장소, 시간, 도구 구매 없이 사용 가능한 4개의 영역으로 구성되어 있는 시스템임.



- 1 User 영역** 사용자가 S/W를 활용할 수 있는 도구 및 환경에 해당하는 영역.
- 2 Application 영역** Big Data를 저장하여, 모니터링, 분석, 예지, 제어하고, 기존 운영 시스템과 연계할 수 있는 S/W 영역.
- 3 Interface 영역** Adapter, PC, PLC, IoT 센서 등으로설비와 연결하고 Data를 취득하여 Cloud 및 Server와 통신하는 영역.
- 4 Physical 영역** 공장에 설치된 다양한 CNC 및 Maker의 공작기계, 로봇, 계측기 등의 물리적인 장비 영역



8-6. 기타

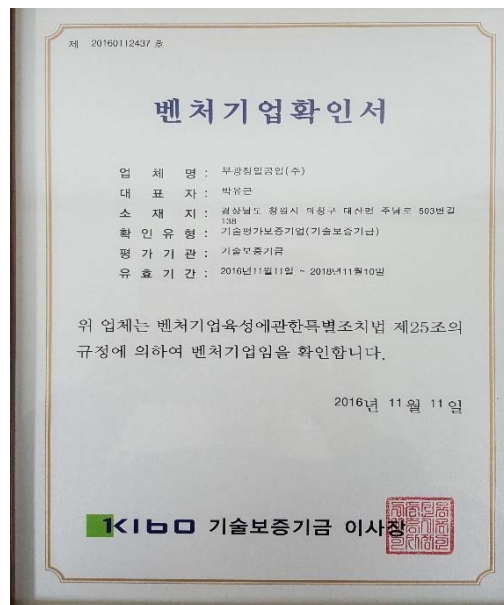
구분	사진	내용 및 효과
3차원 전용 향온 항습실		<ul style="list-style-type: none"> • 계절에 따른 온도/습도 향상성 유지 • 전용 측정실로 검사 신뢰도 확보
대형 식당 구 비		<ul style="list-style-type: none"> • 대기업형 식당 구비(150명 수용 가능) • 조/중/석식 제공
대형/중소형 회의실 구비		<ul style="list-style-type: none"> • 화상회의 가능(발언자 추적 카메라) • 부서별 회의실/접견실/대형 회의실



구분	사진	내용 및 효과
품질확보실 교육장		<ul style="list-style-type: none">• 품질문제 발생 및 개선사례 교육• 전 직원 품질의식 향상 교육 실시 대 교육장 (최대 90명 수용)
탈의실 (개인사물함)		<ul style="list-style-type: none">• 남,여 탈의실 및 휴게실 운영• 1인 1사물함(옷장) 배정
샤워실		<ul style="list-style-type: none">• 직원 건강,복리 증진• 상시 냉,온수 공급



9. 인증서 현황





감사합니다