

1. 概 要

1978년 11월 「중공업입국」, 「산업의 국제화」라는 범 국민적 여망에 부응하여 국제적인 규모의 공장을 건설한 당사는 제품의 성격이 상이한 선박 및 육상용 배전반, 초고압변압기, 회전기, 차단기 등 종전기기 생산에 주력하면서 착실한 기반을 다져 왔다.

1980년 10월, 중전기 업계 투자 조정으로 인해 국내 시판은 선박용, 자가수요등 극히 제한된 부문에서만 허용되어 어려운 국면에 처하였으나 수출에서 돌파구를 찾아 년간 5천만불 상당의 제품을 수출하는 수출 전문업체로 성장하였다.

제품의 생산 형태가 계획생산 및 수주에 의한 Project별 생산 방식이며 수출 주력 제품이 대부분인 바, 당사는 고품질화, 단납기, Cost 면에서 국제 시장의 요구에 대응하기 위해 생산관리 조직 및 기능을 지속적으로 강화하여 왔다.

특히 당사는 단납기에 대한 기동력 있는 생산을 위해 제품 성격이 상이한 4개 공장으로 구분, 제품별 공장제도를 운영하고 있으며, Turn Key Base로 수주되는 대형 Project에 대해서는 P·M (Project Management) Team을 구성하여 중점 관리를 실시하고 있다.

당사 생산관리의 기본 방침은

○ 물량 변동에 적응력 있는 부하관리

○ 자재의 적량, 적기 공급

○ 진도관리 철저

○ 재고(자재, 제품), 재공 금액의 극소화

○ 통계적 관리 기법 활용 등이며

이를 정착시키기 위해 전역에서 출하에 이르는 모든 생산활동 즉, 표준원가, 기본 일정계획, BOM, MRP, 부하관리, 진도관리, 출하관리 등 일련의 업무가 전산 On-Line System에 의해 Non-Stop으로 이루어질 수 있는 생산관리 System인 HPIS (Heeco Production Information System) 개발에 주력하여 운영 중에 있으며 86년 2월, 완전 정착을 목표로 추진 중이며 기회에 간략하게 소개하고자 한다.

2. HPIS (Heeco Production Information System)

2. 1 主要管理項目

▲ 설계 기술부문

1) 부품 Structure 구성

2) 원부자재 정보

3) BOM 구성

4) 공정별 표준시간

▲ 자재 관리

1) ROP 및 EOQ 관리(전략자재)

2) MRP에 의한 적량, 적시공급

3) 거래선 관리

▲ 원가 관리

- 1) 예 산통제
- 2) 전적, 표준, 투입원가 분석
- 3) Q-COST 관리

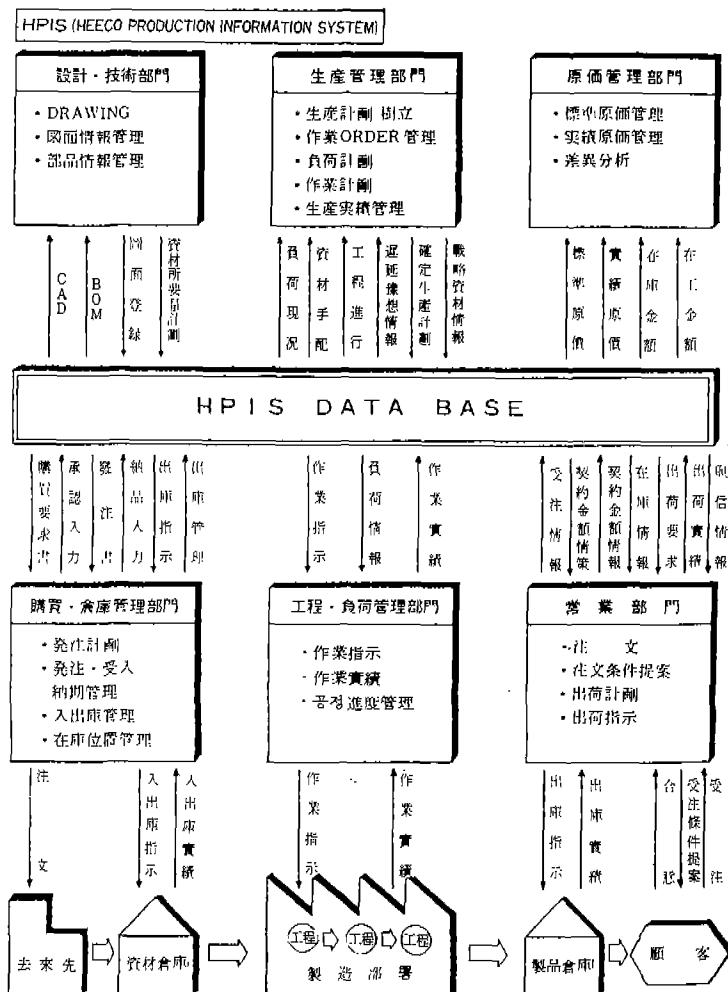
▲생산량 관리

- 1) 생산계획
- 2) Shop별 일일 생산실적 집계 및 분석
- 3) 재고통제 및 생산성 분석

▲진도 및 부하관리

- 1) 부하 평준화(기간별 보유공수 대비 부하공수 분석).

2 · 2 HPIS 体系圖



- 2) Shop별 일일 작업지시 및 결과입력
- 3) 지역예상 공정의 조기발견 및 해소

▲기타

- 1) 물량품 관리 (원인별, 상태별)
- 2) 기계 가동율 분석

3. 結 言

중전기 제품이 수용가의主動力 임을 감안할 때 신뢰성 및 납기의 중요성은 아무리 강조해도 지나치지 않을 것이다.

따라서 당사는 창립 초기부터 꾸준히 추진해 온 품질관리 활동이 금년도에 「품질관리대상」수상으로 꽂을 꾸웠으며 이 또한 생산관리의 결실이기도 하다.

기업내에서 생산관리의 역할은 다변화하고 있다. 외적인 Needs (다품종화, 고품질화, 단납기화, 경쟁의 격화, 국제화)와 내적 Needs (생산계획 변경의 빈발, 재고증대, 생산공정의 복잡화, 설계변경의 다발)에 신속하게 대처하여 관련 부서와 업무가 유기적으로 신속하게 이루어져야 한다. 이를 위해 기업별 특성에 맞는 종합 생산관리 System을 구축 운영해야 된다고 본다.

생산관리기법들은 다양하나 정보량(Data 축적) 부족으로 활용이 어렵고 신뢰도가 낮다. 생산관리에서는 끊임없이 발생되는 수많은 정보들을 체계적으로 축적하고 축적된 정보를 가공하여 다양한 통계적 기법을 활용할 때 생산관리의 「질」이 향상 될 것이다.

그간 당사에서 추진해온 HPIS의 정보력은 중전기 업체의 선두주자로서의 일익을 담당할 것으로 확신된다.

*