

로봇도입 컨설팅 지원요청서 작성요령

로봇도입 컨설팅 지원요청서는 로봇을 도입하려는 수요기업의 현재 상황 및 요구사항을 파악하여 1차 심의 시 수요기업의 상황을 정확하게 파악하고 2차 심의 후 선정될 때 적합한 전문가를 배정하기 위한 것입니다.

이 문서는 지원요청서를 처음 작성하는 분들도 어렵지 않게 작성할 수 있도록 항목별로 상세한 설명과 작성 예시를 제공합니다.

로봇에 대해 잘 몰라도 괜찮습니다.

지원요청서에 작성한 내용을 바탕으로 1차 심의 시 생기원과 함께 검토합니다. 수정이 필요할 경우 검토한 내용을 토대로 재작성하시면 됩니다.

■ 작성 전 준비물

- ① 회사 사업자등록증(사업자등록번호 확인용)
- ② 최근3년 매출액 자료(경영지원팀 또는 회계담당자에게 문의)
- ③ 로봇을 도입하려는 공정의 사진 또는 동영상(스마트폰으로 촬영한 것도OK)
- ④ 해당 공정에서 다루는 제품(부품)의 사진과 대략적인 크기·무게 정보
- ⑤ 현재 그 공정에 몇 명이 투입되는지, 하루 몇 시간 일하는지 파악

■ 효과적인 컨설팅을 받기 위한 작성 팁

- 있는 사실 그대로 작성하세요. 과장하거나 축소할 필요가 없습니다.
- 잘 모르는 항목은 "미확인" 또는 "추후 확인 예정"으로 작성하고 담당자에게 알려주세요.
- 공정 사진·동영상은 많을수록 좋습니다. 전문가가 현장을 파악하는 데 큰 도움이 됩니다.

1. 지원요청서의 목적

심의 전 수요기업의 생산공정 상황을 파악하기 위한 자료입니다. 지원요청서를 잘 작성할수록 심의 시 핵심 문제에 집중하여 더 정확한 조언을 드릴 수 있습니다.

• 로봇도입 컨설팅이란

제조공정에 로봇을 도입하여 자동화하기 희망하는 기업들을 대상으로 전문가를 통해 기존 공정분석부터 로봇자동화시스템 설계까지 기술지원하여 수요기업이 향후 로봇도입을 추진할 때 로봇자동화에 대한 청사진을 제시하는 사업입니다.

2. 수요기업 기본정보

회사의 기본 정보를 입력하는 항목입니다. 정확하게 기입하지 않으면 담당자가 연락을 드릴 수 없으니 꼼꼼히 작성해주세요.

■ 항목별 작성 방법

▶기업명/사업자등록번호

사업자등록증에 기재된 정식 상호명과 번호를 그대로 입력합니다.

• 작성 예시

기업명: (주)대한정밀기계
사업자등록번호: 123-45-67890

▶본사 주소/로봇도입 예정 사업장 주소

본사 주소와 실제 로봇을 설치할 공장 주소가 다를 수 있습니다. 두 곳이 다르면 각각 따로 기입하세요.

• 작성 예시

본사 주소: 경기도 안산시 단원구 공단로123
로봇도입 예정 사업장 주소: 경기도 안산시 단원구 공단로456 (2공장)

▶로봇도입 대상공정 구분

두 가지 중 하나를 선택합니다.

| 구분 | 설명 | 예시 |
|----------|--------------------------------|-----------------------------------|
| 신규 공정 구축 | 지금은 없는 공정을 새로 만들면서 로봇을 처음부터 투입 | 신제품 라인 신설, 기존 수작업을 공정화하면서 동시에 자동화 |
| 기존 공정 개선 | 현재 운영 중인 공정에 로봇을 투입하거나 노후로봇 교체 | 기존 수작업 조립 공정에 로봇 투입, 노후 장비 교체 |

▶ 본 컨설팅을 통해 검토하고자 하는 주 대상 공정명

로봇을 도입하고 싶은 공정의 이름을 적어주세요. 공식 명칭이 없어도 괜찮습니다.

• 작성 예시

프레스 가공 후 부품 취출 공정
완제품 박스 포장 및 파레트 적재 공정
용접 후 용접부 검사 공정

▶ 업종 유형

해당하는 업종 하나를 선택합니다. 아래 표를 참고하여 가장 가까운 업종을 고르세요.

| 업종 | 주요 품목 예시 |
|---------|-------------------------|
| 전자부품/장비 | PCB, 반도체 부품, 커넥터, 센서 |
| 의료/광학기계 | 의료기기, 렌즈, 카메라 모듈 |
| 목재/종이류 | 가구 부자재, 종이박스, 골판지 |
| 식음료 | 과자, 음료, 통조림, 조미료 |
| 플라스틱/화학 | 사출 성형품, 화학 용기, 필름 |
| 자동차부품 | 엔진부품, 브레이크, 시트, 도어 |
| 섬유/피복 | 원단, 의류, 가방 |
| 금속가공 | 금형, 볼트, 너트, 판금, 주물 |
| 물류시스템 | 창고, 컨베이어, 선별기 |
| 기계장비 | 공작기계, 산업기계 |
| 기타 | 위에 해당하지 않는 경우 적합한 업종 표기 |

▶ 공정 유형

실제로 로봇을 투입하려는 공정의 작업 성격을 선택합니다.

| 공정 유형 | 설명 |
|---------|-------------------------------|
| 단조/사출 | 금속을 두드리거나 플라스틱을 틀에 넣어 찍어내는 작업 |
| 주조 | 녹인 금속을 틀에 부어 굳히는 작업 |
| 용접 | 금속과 금속을 열로 녹여 붙이는 작업 |
| 표면처리/가공 | 부품 표면을 깎거나, 코팅하거나, 연마하는 작업 |
| 측정/검사 | 제품이 규격에 맞는지 확인하는 작업 |
| 조립/접합 | 여러 부품을 합쳐서 하나의 제품으로 만드는 작업 |
| 포장/물류 | 완제품을 포장하거나 박스에 담아 쌓는 작업 |

3. 수요기업 현황 (최근 3년)

최근 3년간의 매출액, 수출액, 직원 수를 기입합니다. 이 정보는 기업 규모를 파악하기 위함입니다.

■ 작성 전 준비물

- 수출이 없는 기업은 수출액 란에 "0" 또는 "해당없음"으로 기입
- 정확한 수치를 모를 경우 경영지원팀·재무팀에 문의하거나 세금계산서 합계 활용
- 창업 연수가 짧아 3년 자료가 없는 경우 있는 연도만 작성하고 나머지는 "-"로 표시

• 작성 예시

| 구분 | 2023년 | 2024년 | 2025년 |
|----------|-------|-------|-------|
| 매출액(억 원) | 45 | 52 | 58 |
| 수출액(억 원) | 8 | 10 | 12 |
| 종업원 수(명) | 23 | 25 | 27 |

4. 컨설팅 담당자 정보

컨설팅 기간 동안 전문가나 공급기업과 실제로 소통할 담당자 정보를 기입합니다.

■ 담당자 선정 기준

전문가가나 공급기업과 소통할 때 기술적인 논의를 할 수 있는 분이어야 합니다. 대표자 대신 현장을 잘 아는 임원, 생산팀장 또는 설비담당자가 담당자가 되는 경우가 많습니다.

■ 현장 대응 가능 여부

| 선택지 | 의미 |
|-------|----------------------------|
| 상시 가능 | 언제든 공장에서 함께 대응 가능 |
| 일부 가능 | 특정 요일·시간에만 대응 가능(사전 협의 필요) |
| 제한적 | 대응이 어려워 다른 직원이 대신할 수 있음 |

5. 로봇도입 대상물 및 공정 정보

이 섹션이 지원요청서에서 가장 중요한 부분입니다. 로봇이 실제로 다루게 될 제품(대상물)과 공정을 구체적으로 설명합니다.

■ 5.1 대상물 정보

로봇이 다루야 하는 대상물(부품, 제품, 재료 등)에 대한 정보입니다.

▶ 대상물 명

로봇이 다루게 될 물건의 이름을 적습니다. 부품번호가 있으면 함께 기입하면 더 좋습니다.

• 작성 예시

엔진 브래킷(부품번호: ENG-BKT-001)

음료 캔(250ml, 330ml 혼합)

자동차 도어패널 조립체

▶ 품목 수

로봇이 처리해야 하는 제품의 종류(모델, 규격)가 몇 가지인지 적습니다. 한 종류라면 1, 여러 규격이 있으면 해당 수를 적습니다.

• 작성 예시

품목 수: 3종(A형/ B형/ C형)

품목 수: 1종

품목 수: 약15종(다품종 소량 생산)

▶ 치수

제품의 가로×세로×높이(또는 지름×길이)를 밀리미터(mm) 단위로 적습니다. 정확한 수치를 모르면 자로 재거나 도면을 확인하세요. 여러 규격이 있으면 범위로 적어도 됩니다.

• 작성 예시

단일 규격: 150(가로) × 80(세로) × 30(높이) mm

원형 제품: φ65 × 120 mm (지름× 길이)

다규격: 가로50~120mm, 세로30~80mm, 높이20~50mm

▶ **중량**

제품 하나의 무게를 그램(g) 또는 킬로그램(kg)으로 적습니다.

• **작성 예시**

단일 규격: 약450g

다규격: 0.3~1.2 kg

모를 경우: 저울로 측정하거나 작업자에게 "한 손으로 들 수 있는 무게"인지 확인

▶ **재질**

제품이 주로 어떤 소재로 만들어졌는지 적습니다. 정확한 소재 코드(예: SUS304)를 몰라도 일반적인 소재 종류만 적어도 됩니다.

• **작성 예시**

철(스틸) / 알루미늄/ 스테인리스/ 플라스틱(PP, ABS, PE 등) / 고무/ 유리/ 복합소재

▶ **취급특성**

로봇이 제품을 다룰 때 주의해야 할 특이사항을 적습니다.

• **작성 예시**

표면 스크래치에 매우 민감(도장 완료품)

고온 상태로 배출됨(약80~120°C)

자성 있음(전자석 그리퍼 적용 가능)

미끄럽고 변형되기 쉬운 소재(연질 고무)

특이사항 없음

■ 5.2 공정 정보

로봇이 집거나 옮기는 등 대상물(부품, 제품, 재료 등)을 어떻게 작업하는지에 대한 정보입니다.

▶ 공정 블록도 (작업 순서)

로봇을 도입하려는 공정의 작업 순서를 간단한 그림이나 글로 표현합니다. 전문적인 도면이 필요하지 않습니다.

• 작성 예시

- ① 작업자가 부품을 컨베이어에서 집어 지그에 올림
- ② CNC 머신이 자동으로 가공 진행
- ③ [로봇 대체 희망] 작업자가 가공 완료품을 꺼내 검사대에 올림 ← 붉은 표시 항목
- ④ 검사 완료 후 적재함에 쌓음

• 공정 블록도를 그리는 방법

- 1) 스마트폰으로 공정 영상을 촬영하여 첨부하셔도 됩니다.
- 2) 파워포인트나 메모장에 네모 박스와 화살표로 순서를 그려도 됩니다.
- 3) 손으로 그린 그림을 사진 찍어 첨부해도 됩니다.
핵심은 "어느 단계에 로봇이 들어가길 원하는지"를 표시하는 것입니다.

▶ 운영 현황

| 구분 | 설명 | 예시 |
|-------------|------------------------|----------------------------|
| 투입 작업자 수 | 해당 공정에 현재 몇 명이 일하는지 | 3명(2교대 기준 각3명) |
| 1일 작업시간 | 하루에 몇 시간 작업하는지 | 8시간(주간), 또는 16시간(2교대) |
| 교대 여부 | 교대근무 여부와 횟수 | 2교대(주야간) / 해당없음 |
| 연간 가동일 수 | 일 년 중 실제 공장이 돌아가는 날 수 | 250일(주5일× 50주) |
| 공정C/T (sec) | 제품1개를 작업하는 데 걸리는 시간(초) | 45초/개 (또는 작업자마다 40~55초) |
| 월 생산량 | 한 달에 몇 개를 생산하는지 | 약15,000개/월 |

• 공정C/T란

Cycle Time의 약자로, 제품 1개에 대해 작업이 완료되는데 걸리는 평균 시간입니다.
예: 작업자가 1분에 약 1.5개를 가공한다면 C/T = 40초
스톱워치로 작업자 작업시간을 측정하거나 라인 리더에게 문의하세요.

▶ 공정 난이도

전문 지식 없이도 선택할 수 있도록 각 항목의 의미를 설명합니다.

| 항목 | 낮음 | 보통 | 높음 |
|-------------|----------------------|------------------|-----------------------|
| 대상물 형상 복잡도 | 직육면체, 원통 등 단순한 모양 | 구멍·홈 등 일부 복잡한 형태 | 불규칙하거나 매번 모양이 다름 |
| 대상물 취급 난이도 | 딱딱하고 안정적으로 집힘 | 어느 정도 주의가 필요함 | 깨지기 쉽거나 미끄럽거나 뜨거움 |
| 정밀도 요구 수준 | 위치 오차±10mm 이상 허용 | ±3~10mm 수준 | ±1mm 이하, 매우 정밀한 위치 필요 |
| 비전 필요 여부 | 항상 같은 위치에 있어 카메라 불필요 | - | 위치가 매번 달라 카메라로 확인 필요 |
| 작업자 숙련도 의존도 | 누가 해도 동일한 결과 | 약간의 경험 필요 | 숙련자 없으면 불량 발생 |
| 작업 환경 변동성 | 품종이 1~2가지로 고정 | 주간 단위로 품종 변경 | 매일 또는 수시로 품종 변경 |
| 안전 위험도 | 일반 사무작업 수준 | 주의를 요하는 작업 | 고온·고압·화학물질 등 위험 요소 있음 |

▶ 현재 자동화 수준

현재 해당 공정이 얼마나 자동화되어 있는지 아래 기준을 참고하여 선택하세요.

| 자동화 수준 | 쉬운 설명 | 예시 |
|--------|-------------------------------|-----------------------------|
| 수동 | 모든 것을 사람이 직접 함 | 작업자가 수공구로 직접 조립·가공 |
| 반자동 | 기계가 있지만 매번 사람이 버튼 누르거나 개입해야 함 | CNC는 있지만 소재 투입/취출은 사람이 매번 함 |
| 일부 자동 | 일부 작업만 자동, 핵심 작업은 여전히 사람이 함 | 투입/취출은 로봇이 하지만 검사는 사람이 함 |
| 대부분 자동 | 대부분 자동으로 돌아가고 사람은 감시·보충만 함 | 로봇이 대부분 처리하고 작업자는 자재 공급·점검만 |

▶ 로봇 설치 및 운영 여건

| 항목 | 설명 및 작성 방법 |
|--------------|--|
| 로봇 설치 가능 공간 | 로봇을 설치할 수 있는 공간의 크기(가로×세로×높이, m 단위) 예: 2.5m × 3.0m × 2.5m (높이는 천장까지 측정) |
| 기존 설비 간섭 여부 | 로봇 설치 시 기존 설비가 방해가 되는지 예: 있음(우측에 컨베이어가 있어 이동 필요) |
| 안전 펜스 설치 여건 | 로봇 주변에 안전 울타리를 설치할 공간이 있는지 |
| 전원, 에어, 네트워크 | 로봇 가동에 필요한 전기(200V/380V), 압축공기(에어), 인터넷 연결 등의 확보 여부 |

6. 현재 공정의 문제점 및 로봇도입 필요성

이 섹션은 왜 로봇이 필요한지를 설명하는 부분입니다. 현재 공정에서 실제로 겪고 있는 불편함이나 문제점을 솔직하게 작성해주세요.

■ 6.1 로봇도입 추진 이유

해당하는 항목을 모두 선택하세요. 아래의 각 항목의 의미를 설명합니다.

| 항목 | 설명 및 작성 방법 |
|-------------------|--|
| 인력 부족 | 채용을 해도 사람이 구해지지 않거나, 항상 인원이 부족한 상태 |
| 인건비 부담 증가 | 최저임금 상승, 초과근무 등으로 인건비가 매년 큰 폭으로 늘어나는 상황 |
| 반복 작업에 따른 작업자 피로도 | 같은 동작을 수백 번 반복하여 근골격계 질환 등이 발생하거나 집중력 저하로 실수가 잦음 |
| 안전사고 위험 | 고온, 고중량, 날카로운 물체 등으로 작업자 부상 위험이 있는 공정 |
| 생산성 한계 | 더 많이 만들고 싶어도 사람이 부족하거나 속도를 높이기 어려운 상황 |
| 품질 편차·불량 문제 | 작업자마다 결과물이 달라 불량률이 높거나 품질이 일정하지 않은 상황 |

■ 6.2 상세 내용

▶ 현재 공정에서 가장 큰 애로사항

각 항목에서 해당하는 것을 체크하고 심각도를 선택합니다.

• 작성 예시 - 금속 가공 부품 취출 공정의 경우

[생산성] 병목 공정 존재 → 심각도: 높음

→ CNC 가공 후 부품 취출이 수작업이라 기계 대기 시간이 길어짐

[인력] 인력 부족 → 심각도: 높음 / 숙련자 의존 → 심각도: 보통

→ 취출 작업 담당자가 퇴직 후 충원이 어려움

[안전] 반복작업 피로 → 심각도: 높음

→ 하루 2,000회 이상 허리를 구부려 부품 집는 동작 반복

▶ 해당 문제가 생산·품질·인력에 미치는 영향

각 지표의 현재 수치를 최대한 정확하게 입력합니다. 정확한 수치가 없으면 대략적인 값을 적고 옆에 "추정"이라고 표시하세요.

| 지표 | 설명 | 작성 예시 |
|-------------|------------------------------|-------------------------------|
| 시간당 생산량 감소율 | 이상적인 생산량 대비 실제 생산량이 얼마나 부족한지 | 약20% (목표50개/시→ 실제40개/시) |
| 납기 지연 발생 빈도 | 1달에 몇 번이나 납기를 못 지키는지 | 월2~3회(약15%) |
| 라인 중단 발생 빈도 | 작업자 부재, 실수 등으로 라인이 멈추는 빈도 | 주1회 이상 (약30분 이상 정지) |
| 불량률 | 생산된 제품 중 불량률이 차지하는 비율 | 약3.5% |
| 재작업률 | 한 번 더 손봐야 하는 제품의 비율 | 약5% |
| 클레임 발생 건수 | 고객으로부터 불량 관련 항의가 들어온 건수(연간) | 연8건 |
| 공정당 투입 인원 | 해당 공정 담당 직원 수 | 2명 (주간 기준) |
| 숙련도 확보 기간 | 신입이 이 공정을 혼자 할 수 있기까지 걸리는 기간 | 약3개월 |
| 이직률 | 1년 내 퇴직자 비율 | 약25% |

▶ 로봇도입을 통해 기대하는 변화 (KPI 지표)

로봇 도입 전과 후를 비교하는 표입니다. "도입 전"은 현재 상태를 정확하게 적고, "도입 후"는 희망 목표를 현실적으로 적어주세요.

• **주의사항**

"도입 후" 란은 로봇도입 시 희망하는 목표치를 적으면 됩니다. 컨설팅을 통해 로봇도입 시 가능한 수치로 조정됩니다. 전문가가 현실적인 목표치 설정을 함께 도와드리므로 현재 상태만 정확히 적어도 됩니다.

• **작성 예시**

공정C/T: 도입 전 45sec → 도입 후 20sec (희망)
 시간당 생산량: 도입 전 80개 → 도입 후 180개(희망)
 불량률: 도입 전 3.5% → 도입 후 1% 이하(희망)
 투입 작업자: 도입 전 2명 → 도입 후 1명(희망)
 설비 가동률: 도입 전 65% → 도입 후 85% 이상(희망)

■ 6.3 공정상 문제점 요약

문제가 되는 작업의 사진과 함께 문제점을 간략히 정리하는 항목입니다.

• 사진 촬영 팁

작업자가 실제로 작업하는 모습을 찍어주세요(정지 장비 사진보다 훨씬 유용합니다)
 여러 각도에서 찍어주세요(정면, 측면, 위에서)
 동영상(30초~1분)이 있으면 더욱 좋습니다

• 주요 문제점 작성 예시

주요 문제점: CNC 가공 완료 후 뜨거운 부품을 맨손 또는 장갑 착용 후 꺼내야 하며, 하루 약1,500회 반복 동작으로 작업자 피로도가 극심하고 화상 위험도 있음.

반복성: 높음

작업자 부담: 반복+ 위험

품질 이슈: 편차(작업자 피로도에 따라 불량률 차이 발생)

개선 필요성: 취출 로봇 도입 시 인력 절감(1명) 및 화상 위험 제거 가능.

현재 가장 큰 병목 구간으로 개선 시 전체 라인 생산성 향상 기대.

■ 6.4 로봇도입 난이도 분류

전문가가 컨설팅 대상 선정 및 전문가 배정에 참고하는 항목입니다. 솔직하게 선택하시면 됩니다.

| 항목 | 낮음 | 보통 | 높음 |
|-----------|--------------------------|---------------|--------------------|
| 취급 대상 종류 | 1가지 품목만 | 2~4가지 혼합 | 5가지 이상 또는 수시 변경 |
| 무게 | 한 손으로 쉽게 드는 무게 (약3kg 이하) | 두 손이 필요한 정도 | 무겁거나 위험물(고온 등) |
| 형상 특성 | 네모, 원형 등 단순한 모양 | 일부 돌출부나 홈이 있음 | 불규칙하거나 자주 모양이 바뀜 |
| 잡기 어려움 | 집게로 쉽게 집힘 | 방향을 맞춰야 집힘 | 각도·방향을 정밀하게 맞춰야 집힘 |
| 카메라 필요 여부 | 항상 같은 위치에 고정 | 카메라로 위치 확인 필요 | 모양까지 인식해야 하는 경우 |
| 작업 단계 수 | 집어서 놓기1단계 | 2~3단계 연속 동작 | 여러 단계를 연속으로 처리 |

7. 로봇 도입 후 추진 계획

■ 7.1 컨설팅 이후 로봇도입 추진 의사

| 선택지 | 의미 |
|-------------|---------------------------------|
| 즉시 추진 예정 | 컨설팅 결과가 나오면 바로 로봇 도입 사업을 시작할 계획 |
| 1년 이내 추진 예정 | 올해 또는 내년 초에는 추진 예정이나 시기를 조율 중 |
| 추가 검토 후 결정 | 컨설팅 결과를 보고 도입 여부를 최종 결정할 예정 |

■ 7.2 로봇도입 비용 마련 방안

로봇도입 비용을 어떻게 마련할 계획인지 선택합니다. 중복 선택 가능합니다.

| 방안 | 설명 |
|----------------|---|
| 자체 투자 | 회사 자체 예산으로 전액 또는 일부를 부담 |
| 정부 지원사업 활용 | 중소벤처기업부, 산업부 등의 보조금 사업 활용(담당자에게 문의) |
| 로봇활용 제조혁신 지원사업 | 한국로봇산업진흥원 주관, 총 사업비의 50%까지 최대 2.5억 원 지원 컨설팅 받은 기업은 "컨설팅확인서" 제출 시 가점 부여 |

• 로봇활용 제조혁신 지원사업이란

한국로봇산업진흥원에서 매년 모집하는 로봇 보급 지원사업입니다.

- 지원 금액: 총 사업비의 50% (최대 2억 5천만원)
- 공정이 다르면 다음 해에 연속 신청도 가능합니다.
- 본 컨설팅을 받은 기업이 동일한 대상물·공정·공급기업으로 신청 시 가점 혜택 있음.
- 공고 확인: 한국로봇산업진흥원 홈페이지(www.kiria.org) → 사업공고

8. 로봇 공급기업 및 외부 협력 현황

■ 8.1 로봇도입 공급기업 확보 여부

로봇을 만들거나 납품하는 업체(시스템 통합업체, SI업체 포함)와 현재 접촉이 있었는지 또는 이미 결정된 곳이 있는지 확인하기 위한 것입니다.

| 상태 | 설명 |
|-------|----------------------------------|
| 확보됨 | 특정 로봇 공급업체와 이미 견적이나 제안을 받은 상태 |
| 협의를 중 | 몇 군데와 이야기를 나누고 있지만 아직 확정하지 않은 상태 |
| 없음 | 아직 로봇 업체와 접촉한 적 없음(컨설팅 후 연결 가능) |

• 공급기업이 있는 경우

kick-off 미팅(첫 만남)에 공급업체에서 받은 설치 배치도(레이아웃)를 준비해 오시면 더욱 구체적인 컨설팅이 가능합니다.

■ 8.2 과거 로봇 또는 자동화 도입 경험

이전에 로봇이나 자동화 장비를 도입한 경험이 있다면 기입합니다. 없으면 “없음”을 선택합니다.

• 도입 경험이 있는 경우 작성 예시

대상물: 자동차 브래킷(철재, 약800g)

대상 공정: 프레스 후 파레트 적재

품목 수: 2종

도입 전 투입 인원 수: 2명 → 도입 후 투입 인원 수: 1명

로봇도입 효과: ■ 생산성 향상

현재 상태: ■ 정상 운영 중

9. 공정 자료 제공 및 협조 가능 여부

■ 9.1 자료 제공 가능 여부

컨설팅에 필요한 공정 자료를 제공할 수 있는지 여부를 선택합니다.

• 자료 제공이 제한적이거나 불가능한 경우

컨설팅이 제한될 수 있습니다. 최소한 공정 사진과 동영상만이라도 제공해 주세요. 제공이 어려운 이유가 있다면 담당자에게 미리 알려주시면 대안을 마련해 드립니다.

| 자료 요청 | 내용 |
|----------------|--|
| 공정 사진 및 동영상 | 로봇을 도입할 공정의 현장 모습, 작업자 작업 영상 (스마트폰 촬영 가능, 다양한 각도 권장) |
| 도면·작업표준·생산 데이터 | 부품 도면, 작업 지시서, 생산 일지 등 (없거나 기밀인 경우 담당자와 협의) |

■ 9.2 보안 관련 사항

기업의 기밀 정보가 필요한 경우 비밀유지계약(NDA)을 체결할 수 있습니다.

• NDA(비밀유지계약)이란

컨설팅 과정에서 알게 된 기업 정보를 외부에 공개하지 않겠다는 계약입니다. 필요하다고 생각되면 "동의"를 선택하시고 당사자간 계약을 하면 됩니다.

10. 사업 참여 및 협조 의사 확인

| 항목 | 동의 시 의미 |
|---------------|--|
| 고객만족도 조사 | 컨설팅 종료 후 서비스에 대한 간단한 설문에 응답 |
| 컨설팅 사례집 제작 협조 | 우수사례에 선정될 경우 협조해야 하며 민감한 정보는 제외하고, 수요기업에 내용에 대한 사전 검토·승인 후 우수 사례로 소개 (비동의 시 또는 컨설팅 후 비협조하는 경우 컨설팅에서 제외될 수 있습니다.) |

11. 최종 확인

작성된 모든 내용이 사실임을 확인하는 항목입니다.

• 제출 전 최종 체크리스트

- 기업명, 사업자등록번호, 주소, 연락처가 정확한지 확인
- 대상물 사진, 공정 사진·동영상이 첨부되었는지 확인
- 공정C/T, 월 생산량, 투입 인원 수가 기입되었는지 확인
- 현재 공정의 문제점이 구체적으로 작성되었는지 확인
- 모든 체크박스 항목에서 해당 사항이 선택되었는지 확인
- 컨설팅 담당자의 휴대전화번호와 이메일이 정확한지 확인

• 제출 방법

- 작성 완료 후 이메일 또는 담당 기관 시스템에 업로드¹⁾
- 문의: 컨설팅 담당 기관→ 사전에 안내된 담당자 연락처로 문의
- 추가 자료(사진, 동영상, 도면)는 이메일로 함께 제출 가능

추가 문의 사항이 있으시면 담당자에게 연락해 주세요.

작성하기 어려운 항목은 "모름" 또는 "추후 확인"으로 적고
1차 심의 및 배정된 전문가와 컨설팅 시 함께 확인하시면 됩니다.

1) 현재 전산화 작업 중이며 완료 후 전산입력하도록 변경할 예정입니다.