

The logo for SIZL, consisting of the letters 'SIZL' in a bold, white, sans-serif font. The background features a dark blue color with a network of thin, light blue lines connecting various points, creating a digital or industrial aesthetic.

SIZL

스마트팩토리 통합 공정 분석 솔루션

스마트솔루션의 강자 시즐이 공장관리의 스마트화를 이끕니다.

CEO 인사말

SIZL은 기업이 필요로 하는 정보시스템에 관한 기획부터 개발과 구축 그리고 운영까지 모든 서비스를 제공합니다. 당사의 노력과 열정은 스마트한 기술을 연구하는 사람들과 함께 기업의 존재가치는 사회의 발전과 변화의 동력이 되어 한다는 생각에서부터 출발했습니다.

스마트팩토리 관련 제조공정 자동화 기술을 개발하고 공급함으로써 산업 내 의미 있는 가치를 창출하며 지속적으로 성장해 나가고 있습니다.

4차 산업혁명의 사회적 변화 속에서 대한민국과 글로벌 제조환경의 경쟁력 강화를 위한 당사의 도전과 노력을 지켜봐 주시기 바라며 앞으로도 고객과 함께 더 많은 가치 실현을 위해 최선을 다할 것을 약속드립니다.

(주) 시즐 대표이사 이지현

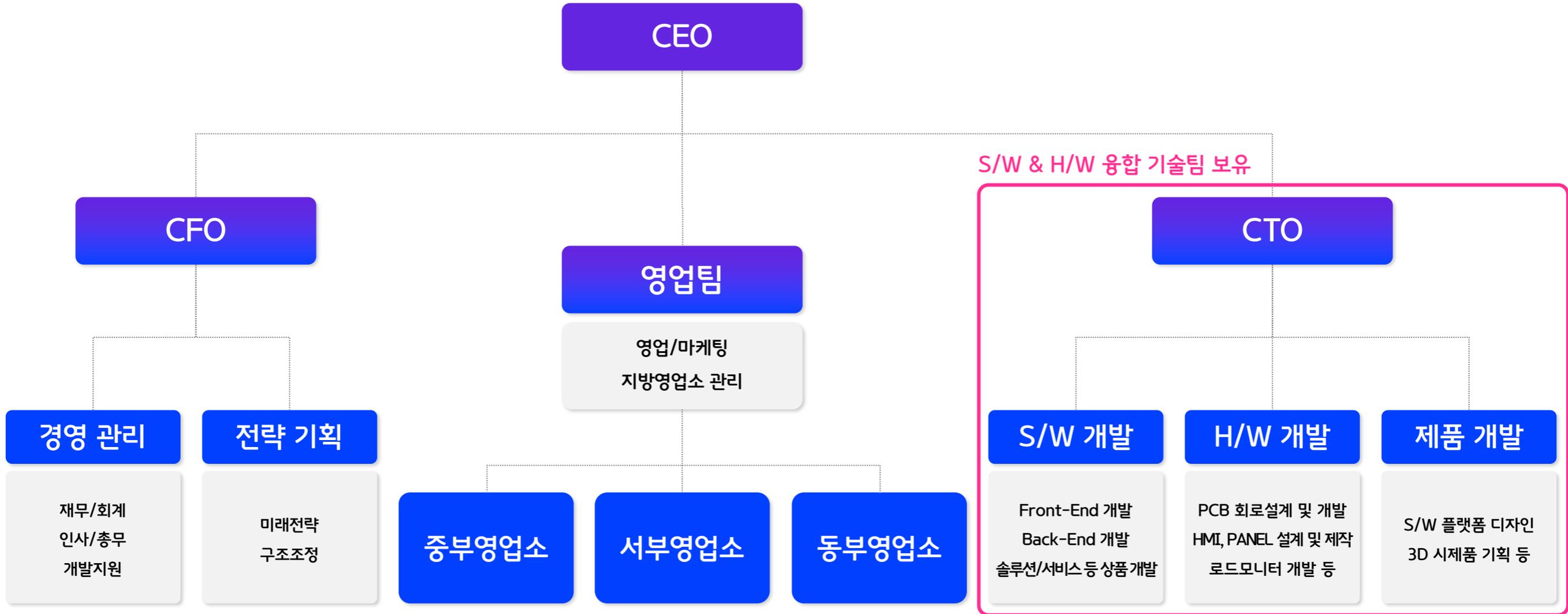
토탈 스마트 IoT 솔루션 기업

SIZL

회사명	(주) 시즐
법인 설립일	2016년 08월 11일
대표자명	이지현
본사 주소	경기도 안양시 동안구 별말로 102번길 49,2층(관양동)
임직원 수	35명
인증 및 수상	벤처기업 인증, 여성창업경진대회 우수상(장관상), 스타트업넥스트콘 대상 등
매출액 (2021 / 3년 평균 매출액)	11,379 / 4,226(단위: 백만 원)

팀 역량

SIZL은 현재 30여명 전문인력을 보유하고 있으며, S/W, H/W 및 제품 개발 인력을 다수 보유하여 융복합 개발 네트워크와 영업 인프라를 갖추고 있습니다



사업 성과



수상 실적



사업 성과

2020년 하반기

프레스 공정 기반
28개 제조업체
고객 확보

매출 28억원
영업이익 4억원

2021년

분석 공정 확대
(프레스 ▶ 용접 ▶ CNC ▶ 자동화)
고객당 계약금액 확대
(평균 3억원 상회)

현재까지 수주 114억원
영업이익 10억원

2022년 예상

약 120개사 고객 확보

140억 원 매출 예상

15억 원 영업이익 예상

자금조달 및 IPO 계획

SIZL은 2021년 8월, 국내 유수의 VC로부터 55억 원의 투자유치를 성공적으로 마무리하였기에 현재 충분한 현금을 확보하고 있습니다.

향후 추가적인 자금이 필요할 경우, 상장을 통한 자금 수혈이 가능할 것으로 예상됩니다.

2021년 8월 투자 유치 성과

투자 기관	투자 금액	투자 형태	투자 일자	Remark
티인베스트먼트	15억 원	신주 / RCPS	2021.07	VC
KB증권	10억 원	신주 / RCPS	2021.07	증권사 신기사파트
SK증권	10억 원	신주 / RCPS	2021.07	증권사 신기사파트
HB인베스트먼트	10억 원	신주 / RCPS	2021.08	VC
린드먼아시아 인베스트먼트	10억 원	신주 / RCPS	2021.08	VC

Series A 55억 원 투자유치

IPO 추진 계획

2021.06 --- 자금 조달

2021.하반기 -- 내부통제시스템 도입

2021.12 --- 영업 초과 달성 목표

2022.06 --- IPO 주관사 선정

2023.01 --- 상장 작업 시작

2024.06 --- 상장 완료

1

SIZL Competency 1

공정 분석을 위한 빠르고 정확한 데이터 처리 알고리즘

현장과 관리 시스템 간의
설비 및 제조 데이터의 실시간성 보장

H/W strong point

1. 산업 노이즈 방어를 위한 로직 기반의 신호 필터링 솔루션 탑재

산업 현장에서 발생하는 노이즈를 방어하기 위해 커스텀 로직을 적용한 신호 필터링 솔루션을 도입함으로써, 설비 및 제조 데이터의 고속 신호 처리가 가능하게 개발

S/W strong point

2. 초고속, 대용량 데이터 처리를 위한 핵심 알고리즘 개발 완료

시즐의 소프트웨어는 하드웨어에서 전송되는 초고속, 대용량 데이터를 가공 및 저장할 수 있도록 핵심알고리즘 개발을 통해 실시간으로 설비 및 제조 데이터 확인 가능

2

SIZL Competency 2

국내 제조기업 현실에 맞춰 커스텀을 위한 시스템 모듈화

중소제조업에 즉각적인 효과를
볼 수 있는 스마트팩토리

H/W strong point

1. 설비 및 제조 데이터 수집을 위한 하드웨어 모듈화

설비 및 제조 데이터를 수집하는 자사의 하드웨어는 모듈화 되어있어 설치 및 유지보수가 용이하며, 고객의 필요에 따라 모듈을 커스텀 함으로써 도입 비용을 낮추고, 다양한 산업군에서 활용 가능

S/W strong point

2. 고객 맞춤 서비스를 위한 소프트웨어 모듈화

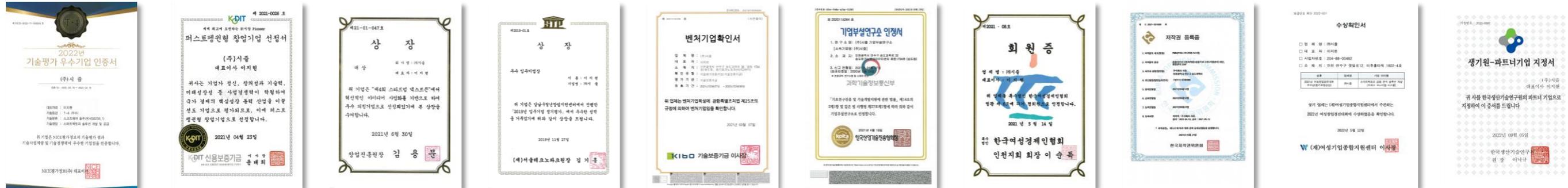
모든 소프트웨어가 모듈화 되어있고, 하드웨어와 물리적, 로직적으로 모듈화 되어있어, 고객사의 필요에 따라 기능을 커스텀하여 유연한 서비스 도입 가능

기술 역량

특허증

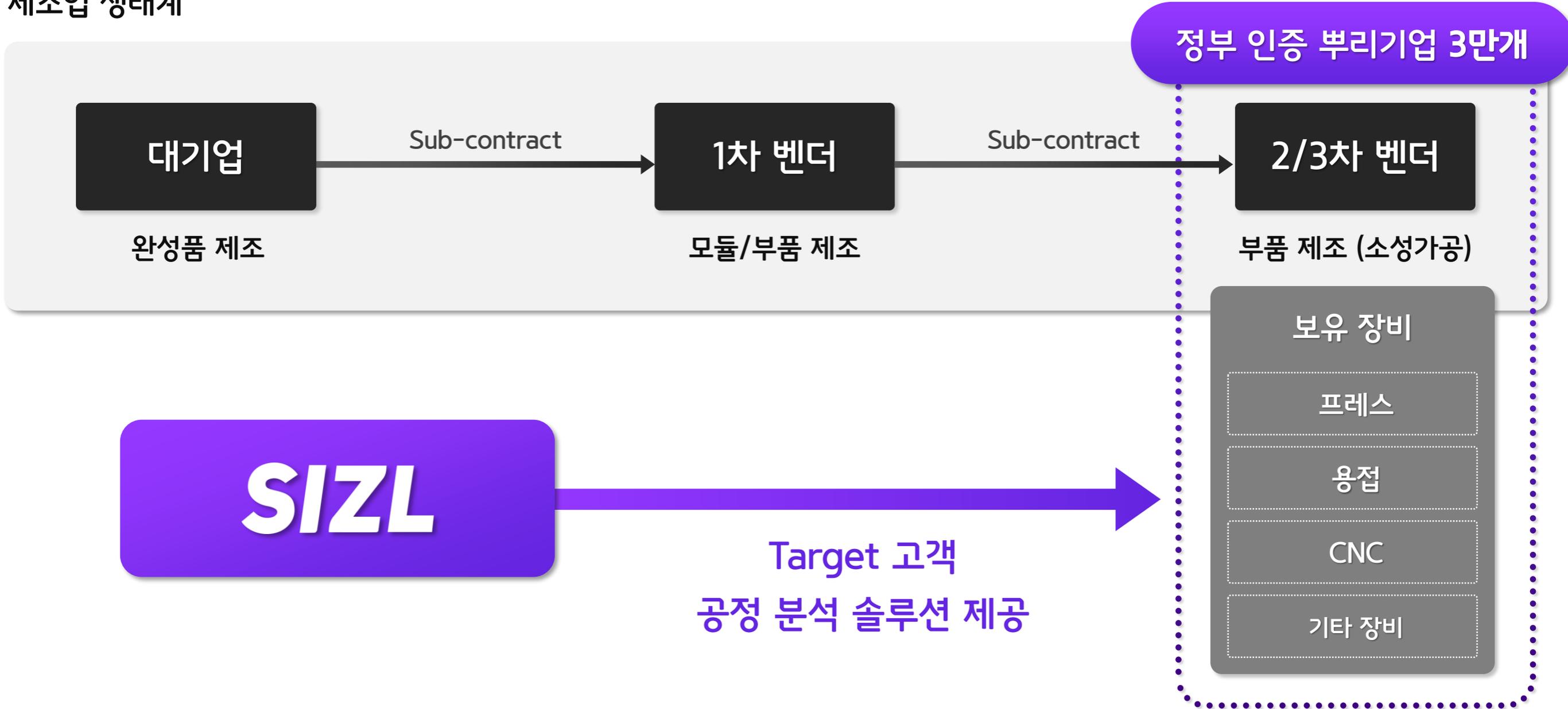


수상 및 인증



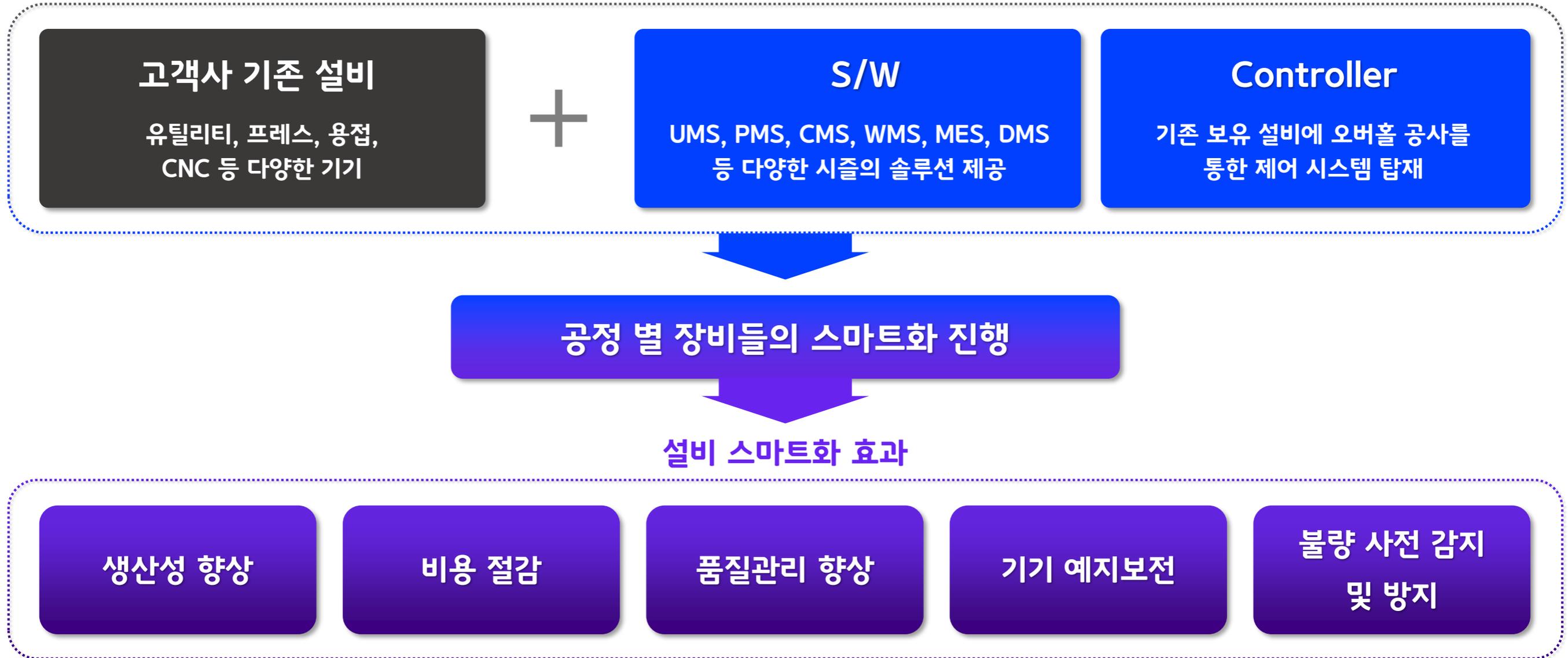
SIZL Solution

제조업 생태계



SIZL 서비스 방식

고객사 보유 기존 설비의 스마트화 진행을 위한 공정 분석 통합 솔루션을 제공, 고객의 생산성 향상 및 비용 절감 극대화



솔루션 혁신성

스마트팩토리 유관 업체들의 솔루션이 고객의 주요 니즈와 맞지 않는 사실 확인

기존 솔루션

전사적 자원 관리 시스템 MES, ERP 집중

1 기기 Data 수집에 취약

2 기기 Data와 솔루션 연계 사용 불편

3 Customizing 미비로 불필요한 기능 증대

일부 대기업에 국한된 효용성

SIZL 해결 방안

공정 별 개선 솔루션 특화 개발

1 전용 Controller를 통해 빠르고 정확한 Data 대량 확보

2 현장 사용 편의성 증대

3 고객별 Customizing으로 필요 기능 집중 구현

다수 중견, 중소 업체에 최적의 효용성 제공

공정 분석을 통한 빠른 개선 효과에 집중
솔루션의 '효용성' 및 '체감성' 극대화

공정개선 솔루션

(Process Improvement Solution)



PMS
(Press Monitoring System)

프레스 모니터링 시스템

프레스 기기의 가동 데이터를 기반으로 현장 관리 및 모니터링을 하며 불량, 오작동 등의 이벤트가 발생할 경우 실시간으로 알림 제공



UMS
(Utilities Monitoring System)

유틸리티 모니터링 시스템

공장 가동의 필수적인 공기압, 냉각수, 가스, 전력 등에 대한 정보를 실시간 모니터링 하여 원활한 공장 가동을 위한 의사결정에 도움을 줄 수 있는 시스템



WMS
(Welding Monitoring System)

용접 모니터링 시스템

용접 기기의 생산데이터를 기반으로 공정 생산관리 및 모니터링을 통해 불량, 용접작업의 상태 등을 관제하는 시스템 제공



CMS
(CNC Monitoring System)

CNC 모니터링 시스템

CNC의 상태, 생산량 등을 실시간으로 모니터링 하며, 설비 이력 관리나 공기 교환 주기와 같은 관리 파트와 생산량, 가동/비가동시간, 에러 등 통계 및 분석 제공

MES (Manufacturing Execution System)

생산관리시스템



MES
(Manufacturing Execution System)

생산활동을 최적화 할 수 있도록 정보제공 및 분석 리포트를 제공함으로써 효율적 공장 관리를 위한 의사 결정에 도움 (PMS, WMS, UMS 자동 연동)

DMS (Data Management System)

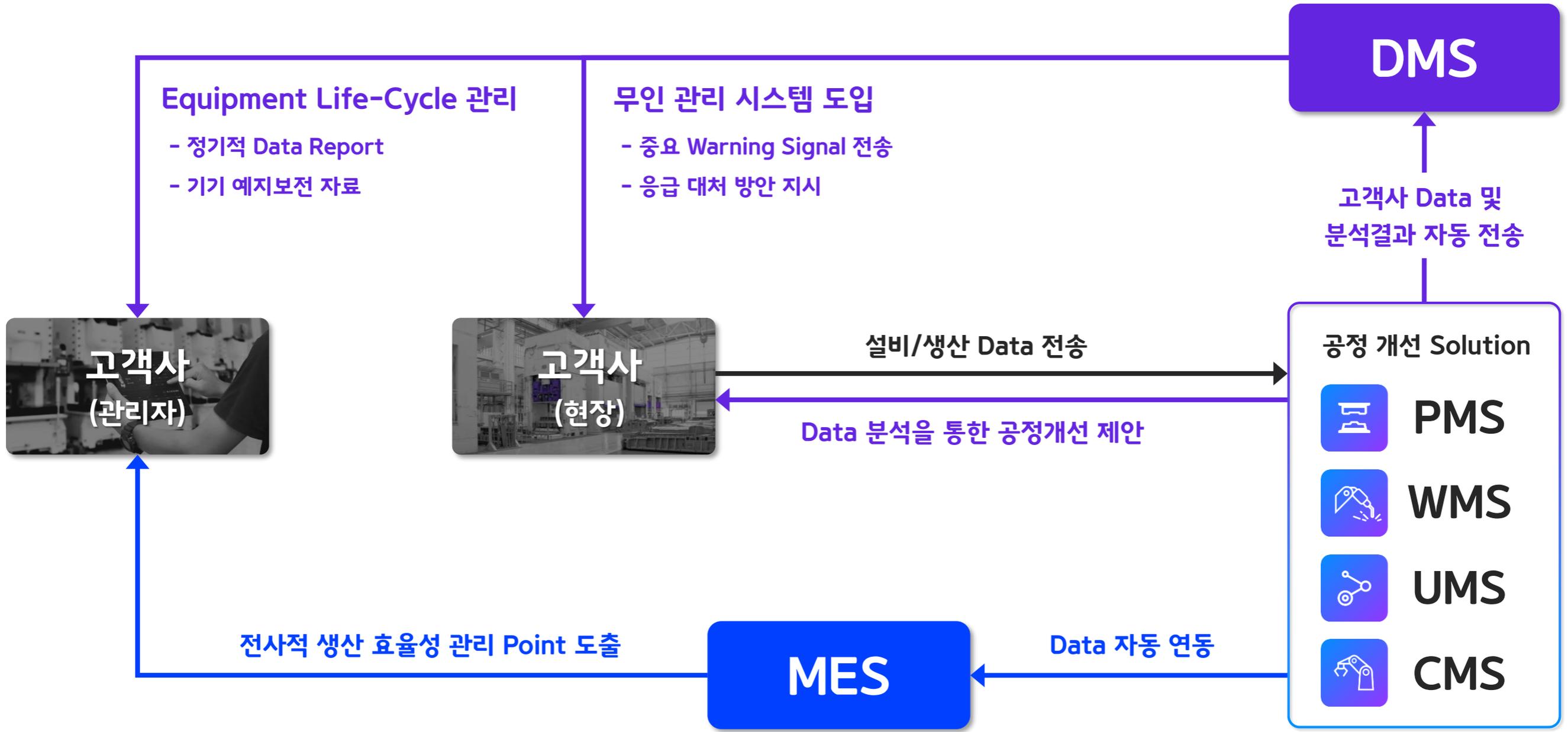
데이터 모니터링 시스템



DMS
(Data Management System)

전국에 도입된 시즐 솔루션의 시스템 데이터를 중앙에서 관리하고 분석하여 도입사의 문제 발생 및 기타 사항에 대한 빠른 대처 가능

솔루션 소개



솔루션 소개

PMS (Press Monitoring System)

프레스 모니터링 시스템

PMS는 설비에 부착된 IoT 디바이스와 연동하여 설비의 가동 현황을 모니터링하며, 오작동 등의 이벤트가 발생할 경우 실시간으로 알림을 제공하여 안정적인 프레스 운영에 도움을 주고, 수집된 기계 데이터를 활용하여 기기 관리 및 공정 분석을 위한 시스템



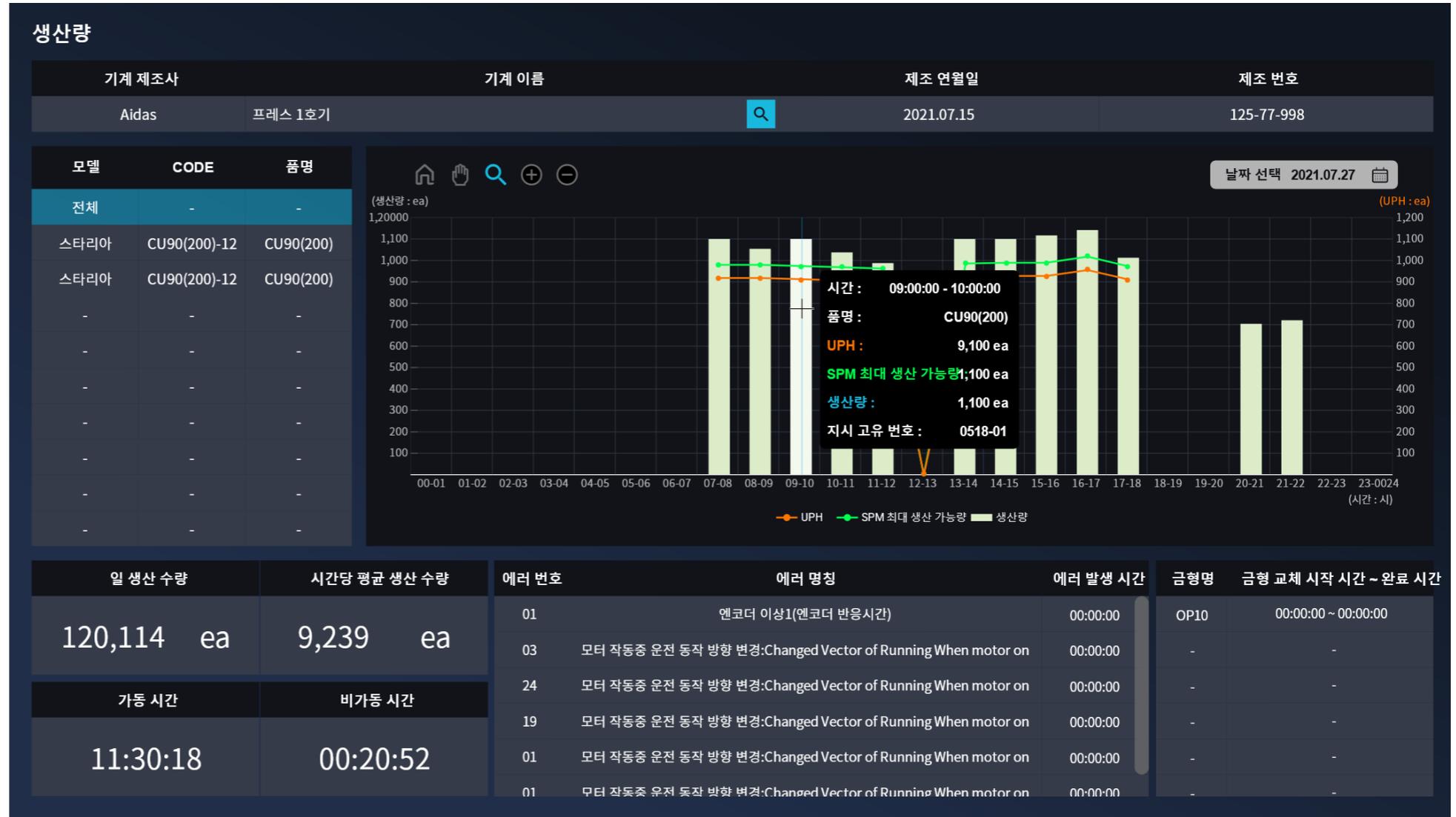
솔루션 소개

PMS (Press Monitoring System)

프레스 모니터링 시스템

생산량 통계

프레스의 날짜별 생산 제품 정보와 생산량, UPH, SPM 최대 생산 가능량에 대한 통계 분석을 통해 효율적인 설비 가동 계획을 수립할 수 있습니다.



PMS (Press Monitoring System)

프레스 모니터링 시스템

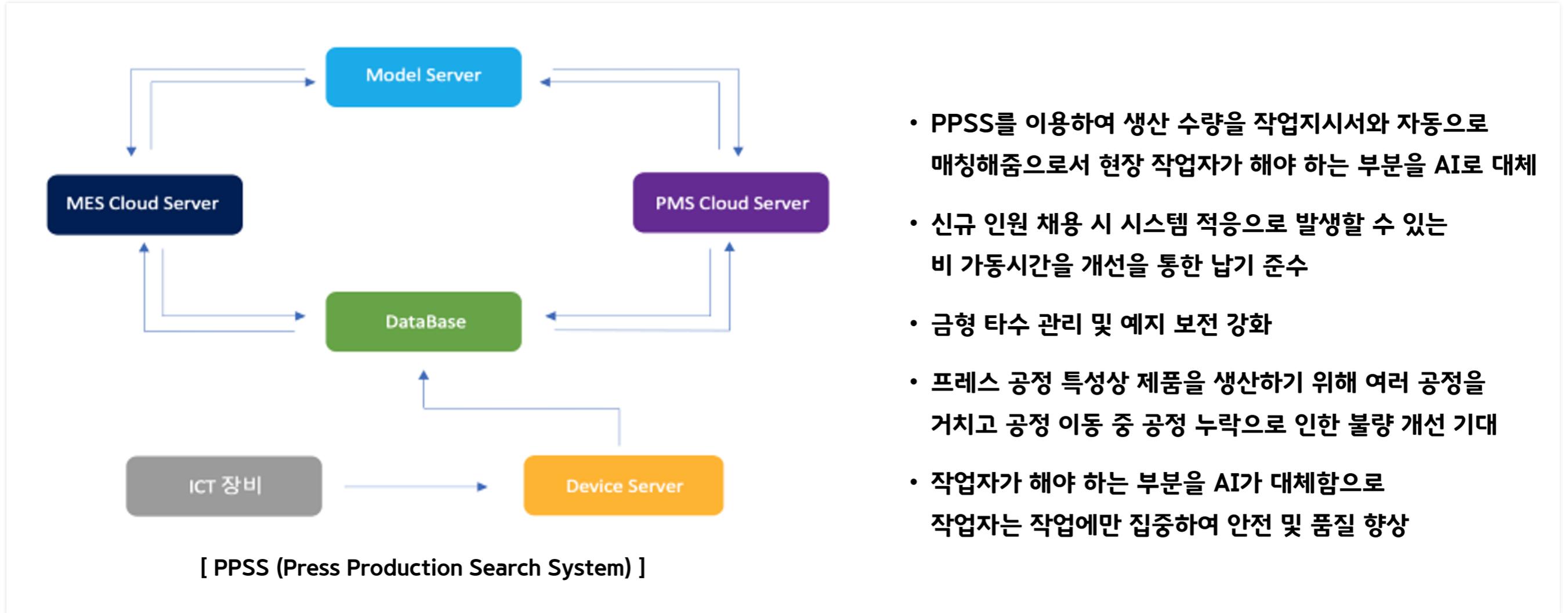
프레스 비 가동 시간

프레스의 날짜별 가동률과 생산량 비교 차트를 제공합니다. 이를 통해 가동률 대비 생산량을 비교할 수 있습니다. 또한, 설비의 비가동시간 원인별 비율 정보를 제공하여 가동률을 높일 수 있는 정보를 제공합니다.



PPSS (Press Production Search System)

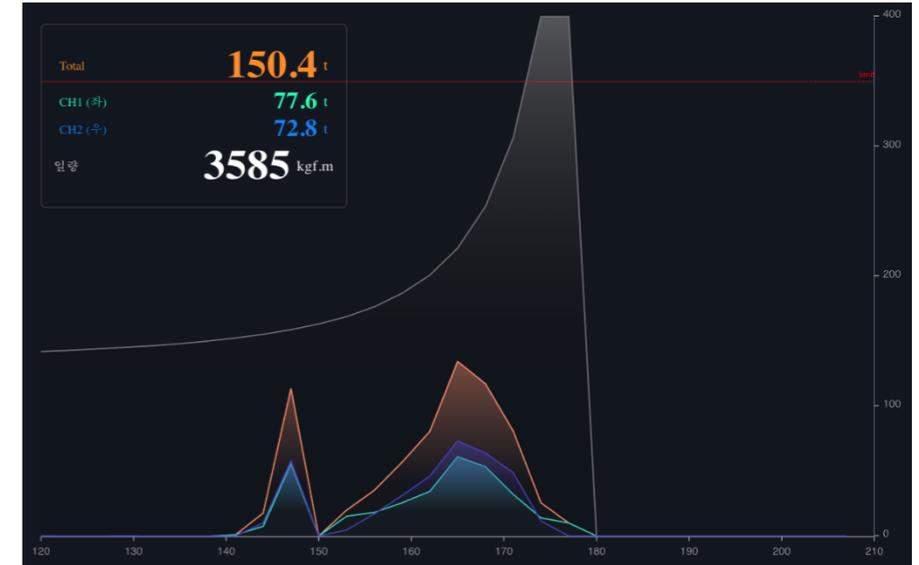
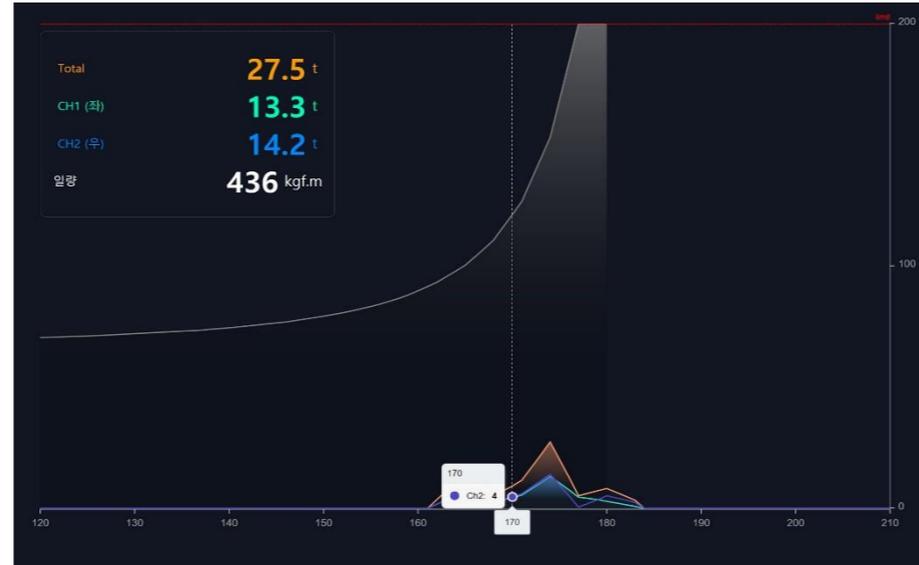
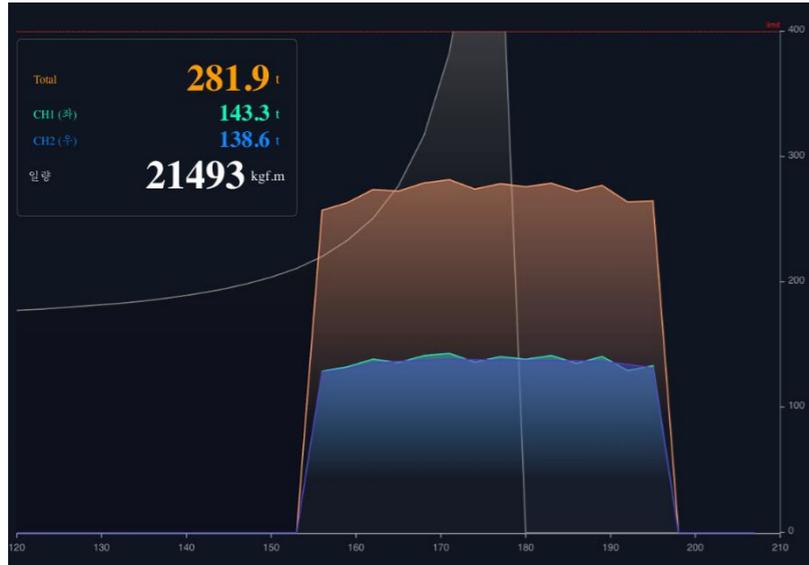
프레스 제품 판별 시스템



- PPSS를 이용하여 생산 수량을 작업지시서와 자동으로 매칭해줌으로서 현장 작업자가 해야 하는 부분을 AI로 대체
- 신규 인원 채용 시 시스템 적응으로 발생할 수 있는 비 가동시간을 개선을 통한 납기 준수
- 금형 타수 관리 및 예지 보전 강화
- 프레스 공정 특성상 제품을 생산하기 위해 여러 공정을 거치고 공정 이동 중 공정 누락으로 인한 불량 개선 기대
- 작업자가 해야 하는 부분을 AI가 대체함으로 작업자는 작업에만 집중하여 안전 및 품질 향상

PPSS (Press Production Search System)

프레스 제품 판별 시스템



- 프레스의 동작 원리 특성상 원운동을 수직운동으로 변환시키며 통상적으로 120° 부터 210° 사이에서 힘이 발생
- 프레스의 생산 특성상 자재의 재질, 금형의 상태, 프레스의 스펙마다 발생하는 힘(파형)이 다름
- 파형데이터는 각도 별 톤수로 이루어져 있음
- 제품이 만들어지며 발생하는 힘(파형)을 분석하고 이를 기계 학습을 통해 구분

솔루션 소개

PPSS (Press Production Search System)

프레스 제품 판별 시스템

AI모델 학습 - 축적된 데이터를 사용하여 DataSet 구축

제품마다 상이한 파형 데이터를 ICT 장비로부터 축적

MES를 사용하여 수집된 작업 이력(품목명, 작업 시간 등)의 데이터를 사용하여 해당 작업 시간에 수집된 파형 데이터로 DataSet 구축

[ICT 장비로부터 데이터 수집]

```
press_mon_data,company=jbpt,machine_code=P08080801 ch1_ton=27.3,ch1_ton_point_1=8.0,ch1_ton_point_18=8.0,ch1_ton_point_11=8.0,ch1_ton_point_12=15.7,ch1_ton_point_13=27.3,ch1_ton_point_14=8.0,ch1_ton_point_15=8.0,ch1_ton_point_16=8.0,ch1_ton_point_17=8.0,ch1_ton_point_18=8.0,ch1_ton_point_19=8.0,ch1_ton_point_2=8.0,ch1_ton_point_2=8.0,ch1_ton_point_2=8.0,ch1_ton_point_2=8.0,ch1_ton_point_21=8.0,ch1_ton_point_22=8.0,ch1_ton_point_23=8.0,ch1_ton_point_24=8.0,ch1_ton_point_25=8.0,ch1_ton_point_26=8.0,ch1_ton_point_27=8.0,ch1_ton_point_28=8.0,ch1_ton_point_29=8.0,ch1_ton_point_3=8.0,ch1_ton_point_38=8.0,ch1_ton_point_4=8.0,ch1_ton_point_5=8.0,ch1_ton_point_6=8.0,ch1_ton_point_7=8.0,ch1_ton_point_8=8.0,ch1_ton_point_9=8.0,ch2_ton=26.8,ch2_ton_point_1=8.0,ch2_ton_point_19=8.0,ch2_ton_point_11=8.0,ch2_ton_point_12=14.5,ch2_ton_point_13=26.8,ch2_ton_point_14=8.0,ch2_ton_point_15=8.0,ch2_ton_point_16=8.0,ch2_ton_point_17=8.0,ch2_ton_point_18=8.0,ch2_ton_point_19=8.0,ch2_ton_point_2=8.0,ch2_ton_point_28=8.0,ch2_ton_point_21=8.0,ch2_ton_point_22=8.0,ch2_ton_point_23=8.0,ch2_ton_point_24=8.0,ch2_ton_point_25=8.0,ch2_ton_point_26=8.0,ch2_ton_point_27=8.0,ch2_ton_point_28=8.0,ch2_ton_point_29=8.0,ch2_ton_point_3=8.0,ch2_ton_point_38=8.0,ch2_ton_point_4=8.0,ch2_ton_point_5=8.0,ch2_ton_point_6=8.0,ch2_ton_point_7=8.0,ch2_ton_point_8=8.0,ch2_ton_point_9=8.0,start_angle=128u,stop_angle=218u,torque_capa_point_1=124.3,torque_capa_point_18=139.8,torque_capa_point_19=358.8,torque_capa_point_2=125.8,torque_capa_point_28=358.8,torque_capa_point_21=8.0,torque_capa_point_22=8.0,torque_capa_point_23=8.0,torque_capa_point_24=8.0,torque_capa_point_25=8.0,torque_capa_point_26=8.0,torque_capa_point_27=8.0,torque_capa_point_28=8.0,torque_capa_point_29=8.0,torque_capa_point_3=126.8,torque_capa_point_38=8.0,torque_capa_point_4=127.1,torque_capa_point_5=128.1,torque_capa_point_6=129.5,torque_capa_point_7=131.3,torque_capa_point_8=133.4,torque_capa_point_9=135.8,torque_capa_point_10=53.3,torque_capa_point_11=8.0,torque_capa_point_18=8.0,torque_capa_point_19=8.0,torque_capa_point_2=8.0,torque_capa_point_21=8.0,torque_capa_point_22=8.0,torque_capa_point_23=8.0,torque_capa_point_24=8.0,torque_capa_point_25=8.0,torque_capa_point_26=8.0,torque_capa_point_27=8.0,torque_capa_point_28=8.0,torque_capa_point_29=8.0,torque_capa_point_3=8.0,torque_capa_point_38=8.0,torque_capa_point_4=8.0,torque_capa_point_5=8.0,torque_capa_point_6=8.0,torque_capa_point_7=8.0,torque_capa_point_8=8.0,torque_capa_point_9=8.0,working_energy=459u 1637848287577845888
```



[RawData]

Date	Time	total_ton	press_mon_data	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-11-15T15:24:31.652Z	110.75376949740061	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-18T23:00:00.000Z	36.79521739130435	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-18T23:00:00.000Z	197.136894897751405	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T01:00:00.000Z	199.17653145695386	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T02:00:00.000Z	189.1244963738926	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T03:00:00.000Z	200.2739866369714	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T04:00:00.000Z	91.57905759162296	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T05:00:00.000Z	197.8137946837761	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T06:00:00.000Z	160.648519087887816	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T07:00:00.000Z	192.30909093934806	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T08:00:00.000Z	201.69633574776158	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-19T23:00:00.000Z	88.52424242424232	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-20T00:00:00.000Z	152.62494959763104	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-20T01:00:00.000Z	197.61324474924947	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-20T02:00:00.000Z	168.2300882440233	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-20T03:00:00.000Z	154.85317636698	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-20T04:00:00.000Z	116.65321637429901	total_ton_point_18	jbpt	P08080801
2021-10-16T15:24:31.652Z	2021-10-20T05:00:00.000Z	191.33960284990782	total_ton_point_18	jbpt	P08080801

솔루션 소개

WMS (Welding Monitoring System) 용접 모니터링 시스템

WMS란 Welding Monitoring System의 약자로 용접 기계에 IOT 센서를 부착하여 실시간으로 들어오는 용접 기계의 데이터를 모니터링할 수 있도록 함으로써, 현재 용접기의 상태, 생산량, UPH 등을 한눈으로 보여주어 용접 생산 공정에 도움을 주는 모니터링 시스템



솔루션 소개

UMS (Utility Monitoring System) 유틸리티 모니터링 시스템

UMS는 제조 공장의 필수 설비인 유틸리티 설비(공기압, 냉각수, 가스)를 실시간 모니터링하여, 안정적인 유틸리티 설비 운용을 통해 원활한 공장 가동을 할 수 있도록 도움을 주는 시스템



솔루션 소개

MES (Manufacturing Execution System)

생산관리 시스템

자사의 MES는 설비 모니터링 시스템 (PMS, WMS, UMS)와 자동으로 연동하여 제품의 생산활동을 최적화할 수 있도록 정보를 제공. 생산량, 불량 개수, 재고 등을 전산화 시켜 체계적으로 관리하고 장비와 연결된 솔루션들과의 연동으로 효율적인 생산 관리와 공장 운영을 위한 시스템

생산 현황

전체 검색어를 입력해주세요 엑셀로 받기

지시 고유 번호	품명	공정 종류	기계	목표 생산량	양품 수량	불량 수량	불량 유형별 수량	목표 달성률	작업 시작 일시	작업 경과 시간	작업자	상태
210518-03	CU90(200)	단발 프레스	프레스3호기	2,500 EA	2,490 EA	10 EA	EA 1 EA 99 %	2021.05.18 08:	09:00:00	토니	작업중	
210518-02	LD457123	프로	프레스2호기	3,000 EA	2,000 EA	3000 EA	EA 1 EA 67 %	2021.05.18 08:	02:10:00	김민희	휴식중	
210518-07	KKLS456	BL	프레스1호기	4,000 EA	500 EA	4000 EA	EA 1 EA 12.5 %	2021.05.18 08:	03:00:05	송만호	작업중	
210518-04	KK78898	용접	용접1호기	7,000 EA	500 EA	5000 EA	EA 1 EA 7.1 %	2021.05.18 08:	09:00:05	제시	작업중	
210428-19	LL789987	단발 프레스	프레스4호기	65,000 EA	500 EA	4000 EA	EA 1 EA 0.7 %	2021.05.18 08:	09:00:05	시냐	작업중	
210428-17	GG78978	세척	-	70,000 EA	500 EA	5000 EA	EA 1 EA 0.7 %	2021.05.18 08:	11:00:05	필립	작업중	
210428-11	GH45789	코팅	-	30,000 EA	500 EA	6000 EA	EA 1 EA 1.6 %	2021.05.18 08:	12:00:05	나오	작업중	
210428-10	HJ45623	조립	-	10,000 EA	500 EA	1000 EA	EA 1 EA 5 %	2021.05.18 08:	09:00:05	시스나	작업중	
210428-08	FG78954	피더 프레스	프레스11호기	8,500 EA	500 EA	1000 EA	EA 1 EA 5.8 %	2021.05.18 08:	12:00:05	구로	금형 교체	
210428-02	BF47842	BL	프레스6호기	100 EA	100 EA	1000 EA	EA 1 EA 100 %	2021.05.18 08:	09:00:05	지진환	금형 교체	
210328-01	QW78898	피더 프레스	프레스12호기	5,000 EA	500 EA	3000 EA	EA 1 EA 10 %	2021.05.18 08:	09:00:05	나화진	작업중	
210328-07	SD45687	BL	프레스7호기	4,000 EA	500 EA	1000 EA	EA 1 EA 12.5 %	2021.05.18 08:	23:00:05	스리	금형 교체	
210328-06	QA78785	피더 프레스	프레스14호기	4,000 EA	500 EA	4000 EA	EA 1 EA 12.5 %	2021.05.18 08:	09:00:05	탑	작업중	
210328-05	ER78978	BL	프레스8호기	4,000 EA	500 EA	1000 EA	EA 1 EA 12.5 %	2021.05.18 08:	09:00:05	노이	작업중	
210328-02	RT75745	피더 프레스	프레스15호기	6,000 EA	500 EA	1000 EA	EA 1 EA 8.3 %	2021.05.18 08:	03:00:05	샤샤	작업중	
210215-08	SD45684	피더 프레스	프레스16호기	4,000 EA	700 EA	1000 EA	EA 1 EA 17.5 %	2021.05.18 08:	01:00:05	리사	작업중	
210215-05	FG741234	BL	프레스9호기	7,000 EA	200 EA	1200 EA	EA 1 EA 2.8 %	2021.05.18 08:	00:00:05	내리	작업중	
210215-03	FG423842	단발 프레스	프레스10호기	4,000 EA	500 EA	1000 EA	EA 1 EA 12.5 %	2021.05.18 08:	02:00:05	김직환	작업중	
210215-02	QW78945	조립	-	9,000 EA	560 EA	1000 EA	EA 1 EA 6.2 %	2021.05.18 08:	02:00:05	나여환	작업중	
210215-01	QS45684	조립	-	4,000 EA	500 EA	1000 EA	EA 1 EA 12.5 %	2021.05.18 08:	07:00:05	지훈	작업중	

Working 작업지시서

① 품명: Cu90

② 기계 이름: 프레스1...

금형명: OP10

③ 목표 생산량: 1000

④ 원자재 Lot No.: 20210518-01-01

총 카운터: 999

⑤ 양품 수량: 999

⑥ 불량 수량: 0

⑦ 일시정지

⑧ 미완료

⑨ 종료

관리자 로그인

MES (Manufacturing Execution System)

생산관리 시스템

작업지시 (생산계획)

작업지시 (생산계획)를 전산으로
관리할 수 있습니다.

작성된 작업지시는 작업자의 태블릿
PC에서도 바로 확인할 수 있습니다.

작업지시서 리스트

작업 기한 2021.03.16 ~ 2021.05.18
지시 고유 번호

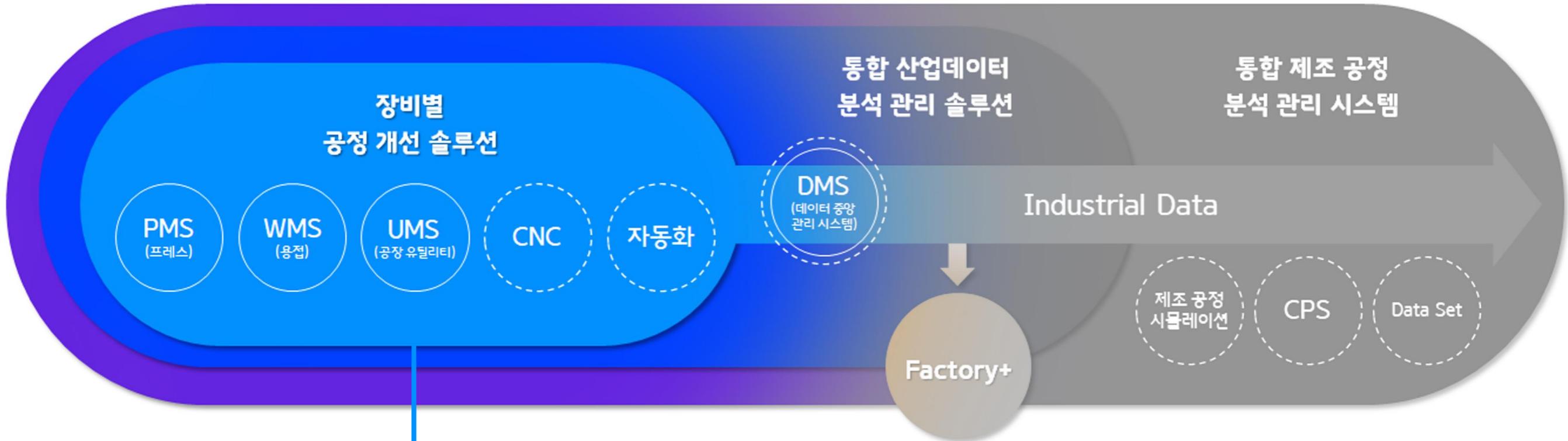
엑셀로 받기
수정 하기

■	상태	수주 번호	지시 고유 번호	지시 날짜	작업 기한 ▲	거래처	모델	CODE	품명	품목 종류	단위	생산 공정	목표 생산량
■	시작전	-	20210401-01	2021.04.01	2021.05.18	진주상사	한국차	SU-20210701-1	SU900	완제품	EA	코팅	50
■	시작전	-	20210401-02	2021.04.01	2021.05.18	-	-	SU-20210701-2	SU900-2	반제품	EA	세척	50
■	시작전	-	20210401-03	2021.04.01	2021.05.18	-	-	SU-20210701-3	SU900-1	반제품	EA	프레스	50

투입 자재	작업일보 등록	작업 이력	총 카운터	총 양품 수량	총 불량 수량	연관 작업	작업완료 처리
자재 보기	작업일보 등록	이력 보기	0	0	0	연관 작업 보기	작업 종료
자재 보기	작업일보 등록	이력 보기	0	0	0	연관 작업 보기	작업 종료
자재 보기	작업일보 등록	이력 보기	0	0	0	연관 작업 보기	작업 종료

Business Strategy

사업화 전략 - 현재 진행 전략



Business Strategy

01

공정 다각화

프레스 공정을 기본으로 용접, CNC, 자동화 공정까지 확장 도입

02

공정 라인 통합 수주

최종적으로 공장 설비 전체의 최적화 및 이를 이루기 위한 수주까지 목표

03

업체 간 연계 도입

고객사를 원청 수준으로 높여 수주 단위를 높이거나 연계 업체들에 통합적으로 도입

제조 데이터의 표준 플랫폼 구축 및 서비스 환경을 위한 기반 데이터 확보

연계 업체 수
31

데이터 전송속도
25ms

누적 데이터 종류
453종

일일 수집 데이터 양
56GB

*Data 종류 : 프레스 로드톤, SPM, 전력 사용량, 에러 로그, 장비 가동/비가동 시간, 생산률, 작업자 작업률, 장비 온도, 제조 카운트, 키캠 상태 등

장비 데이터와 생산 관리 정보 등 제조 데이터 기반의 정형·비정형 데이터를 융합하여 활용도 높은 지능형 데이터셋 구축

다양한 분석 모델과 템플릿을 제공하여 실 작업자 및 관리자가 웹 환경에서 쉽고 빠르게 분석 모델을 활용해 볼 수 있도록 워크 플로우 기반 분석 도구 제공

제조 데이터의 표준 플랫폼 구축 및 서비스 환경을 위한 기반 데이터 확보



감사합니다

SIZL

Copyright 2022 SIZL Co., Ltd. all rights reserved.