



innOMETRICS

Automation Solution Intelligent Industrial Automation

AI · 3D 센싱 · 제어 기술 기반

산업 현장의 안전과 효율을 혁신합니다.

ABOUT INNO

이노메트릭스 소개



Precision

데이터 기반의
정밀한 분석과
신뢰성



Partnership

고객과 함께
해답을 만드는
파트너십



Innovation

기술 혁신을 통해
변화를 선도,
새로운 가치 창출



Insight

분석을 넘어
본질을 읽는 통찰

(주)이노메트릭스

innOMETRICS

이노메트릭스는 지능형 AI 기반 자동화 기술을 통해
산업 현장의 효율과 안전을 혁신하는 스마트 산업 솔루션 기업입니다.
고객의 문제를 깊이 이해하고, 현장에 최적화된 해답으로
지속 가능한 기술 가치를 만듭니다.

INFORMATION

회사정보



(주)이노메트릭스

innOMETRICS

회사명
(주)이노메트릭스

직원수
40명(2026. 01 기준)

대표자
김태경

홈페이지
www.innometrics.co.kr

설립년월
2009년 7월 6일

주소
부산광역시 강서구 지사글로벌3로 23

기업형태
중소기업

전화번호
051 622 1493

업종
제조 · 건설업 · 도소매 · 서비스

팩스번호
051 622 1494

ORG CHART

조직도

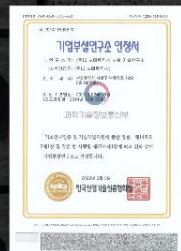


PATENTS · CERTIFICATIONS

특허·인증

이노메트릭스는 지속적인 연구개발과 특허 확보를 통해
지능형 AI 자동화 기술에 대한 핵심 역량을 축적해왔습니다.

기업부설연구소 인정, 각종 제품 인증 및 시험 성적,
ISO 국제 표준 인증을 바탕으로
기술력과 품질 관리 체계를 공인받은 기술 기업입니다.



기업부설연구소 인증서



특허증



특허증



특허증



특허증



특허증



ISO 9001



ISO 14001

PATENTS · CERTIFICATIONS

특허·인증



특허증



특허증



메인비즈확인서



벤처기업확인서



소프트웨어사업자
신고확인서



이노비즈확인서



중소기업확인서



차량번호판 인식률
시험결과서



차량번호판 인식률
시험결과서



직접생산확인증서
(소프트웨어유지지원서비스)



직접생산확인증서
(정보시스템개발 서비스)



직접생산확인증서
(정보시스템유지관리서비스)



직접생산확인증서
(정보인프라구축서비스)



직접생산확인증서
(리프트장비유통서비스)



직접생산확인증서
(인터넷개발서비스)



INNO-AGM100
(자동차단기)



INNO-APS100
(무인정선기)



INNO-LPR1000
(자랑번호인식기)



INNO-LPR100
(자랑번호인식기, 선광판일제형)



INNO-GLPR100
(자랑번호인식기, 차단기일제형)



INNO-DW200
(장내경보등)



INNO-PMS100
(주차관리컴퓨터)



INNO-LPRO50
(자랑번호인식제어기)



INNO-DW100
(출자주의 등)



정보통신공사사업등록증



공장등록증

KEY STRENGTHS

핵심 경쟁력



지능형 AI 기반 영상·자동화 기술

AI Vision & Intelligent Automation

지능형 영상 인식과 AI 알고리즘을 기반으로 산업 현장의 복잡한 상황을 정확하게 분석하고, 자동화된 의사결정과 제어를 구현합니다.



기획부터 구축·운영까지 End-to-End 수행 역량

End-to-End System Integration

기획, 설계, 개발, 구축, 운영·유지보수까지 전 과정을 자체 수행하며, 안정적인 시스템 통합과 지속적인 운영을 제공합니다.



특허·인증 기반의 기술 신뢰성

Reliability through Patents & Certifications

다수의 특허와 공인 인증을 통해 기술력과 품질을 객관적으로 검증받았으며 안정성과 신뢰성을 최우선으로 합니다.



현장 맞춤형 통합 솔루션 설계 역량

Field-Oriented Custom Solutions

고객 현장의 환경과 운영 프로세스를 깊이 이해하고, 요구사항에 최적화된 맞춤형 자동화 솔루션을 설계·구축합니다.



다수의 구축 실적과 검증된 운영 경험

Proven Performance & References

항만, 공장, 주차, 출입통제 등 다양한 산업 분야에서 축적된 구축 실적과 운영 경험으로 신뢰받는 자동화 파트너로 자리매김했습니다.



고객과 함께 성장하는 장기 파트너십

Long-Term Partnership & Customer Focus

단기 구축이 아닌 장기적인 운영과 고도화를 함께 고민하며, 고객의 지속 가능한 경쟁력 확보를 지원합니다.

BUSINESS AREAS

사업영역

품질 검사는 생산의 끝이 아니라 시작입니다.

생산·자재·품질 통합 관리 시스템

- 생산·물류·자재·품질 통합 관리
- 실시간 공정 데이터 기반 의사결정
- 현장 설비(PLC, 장비) 연동 MES 구축
- ERP-MES-설비 데이터 통합 아키텍처

설비·공정 실시간 감시 및 원격 제어

- 설비/공정 실시간 상태 모니터링
- 원격 제어 및 이상 감지
- 알람·이력·분석 기반 운영 최적화
- HMI, SCADA, Dashboard 구축

딥러닝 기반의 외관 검사와
수치화 된 치수검사가 결합된
신뢰성 있고 유연한
지능화 검사 시스템 구축

AI 기반 자동 품질 검사 솔루션

- 고속·고정밀 비전 검사 시스템
- 불량 자동 판별 및 품질 데이터 축적
- AI 기반 검사 정확도 향상
- 생산라인 자동화 연계

PCB 공정 자동화 및 검사 시스템

- PCB 공정 자동화 솔루션
- AOI / 검사·측정 시스템 연계
- 생산성 및 수율 향상
- 공정 데이터 기반 품질 관리

BUSINESS AREAS

사업영역

차별화된 핵심역량·사업분야

지능형 AI 기술과 자동화 전문 역량을 기반으로 공장 자동화, 항만 자동화, 주차관제, 출입통제까지 다양한 산업 분야에 최적화 된 통합 솔루션을 제공하고 있습니다.



Enterprise
Manufacturing System



Monitoring
Control System



Vision
Inspection



PCB
Automation

BUSINESS AREAS

사업영역



자동화 솔루션

Automation Solutions

이노메트릭스의 자동화 솔루션은 AI·센서 융합, 원격 모니터링, 데이터 기술 역량을 기반으로 생산 공정 모니터링과 설비 연동 기술을 통해 제조 현장의 효율성과 품질 관리를 동시에 실현합니다.

또한, 이노메트릭스는 자동화 시스템 구축을 넘어 기계 설비 제작 사업까지 확장하여 고객 맞춤형 솔루션 제공합니다.

기계 설비 제작
및 커스터마이징

생산·자재·품질
통합 관리 시스템

설비·공정 실시간
감시 및 원격 제어

AI 기반 자동
품질 검사 솔루션

PCB 공정 자동화
및 검사 시스템



초고속
검사 성능

분당 최대
200EA 처리

원통형 CAN
전수검사

공정로직

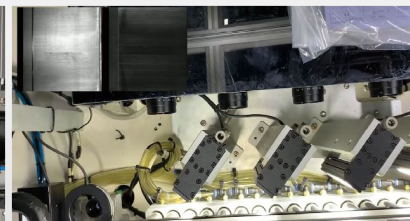
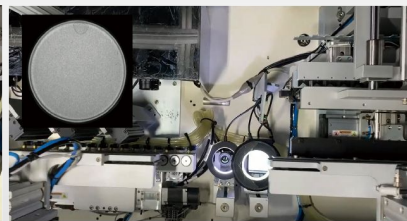
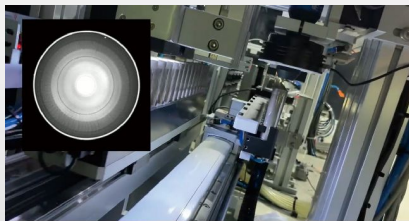
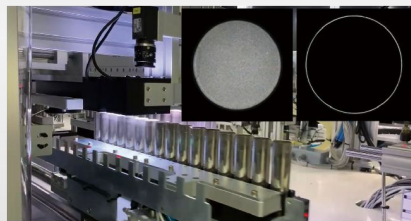
1. 카세트 투입 [제품 로딩] - 00:00
2. 트랜스퍼01 [개구부, 내부바닥] - 00:19
3. 내측트스퍼 [내측면] - 01:00
4. 트랜스퍼02 [하부바닥] - 01:44
5. 로터리트랜스퍼 [몸통] - 02:02
6. 불량 및 양품 배출 - 02:13
7. 검사 소프트웨어 - 03:03



1. 카세트 투입 [제품 로딩]

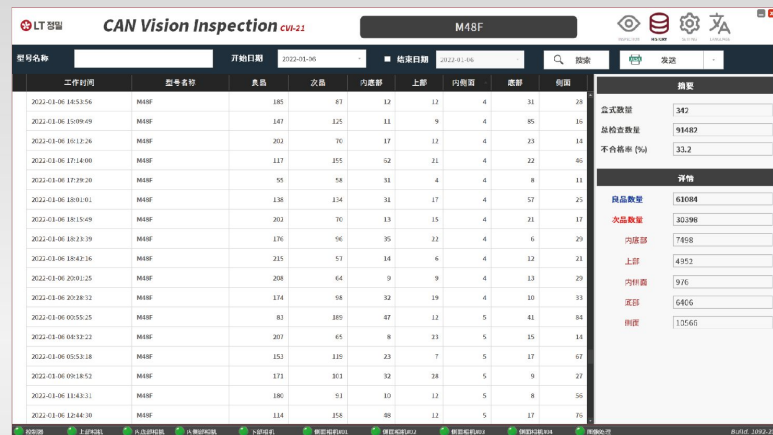


2. 트랜스퍼01 [개구부, 내부바닥]

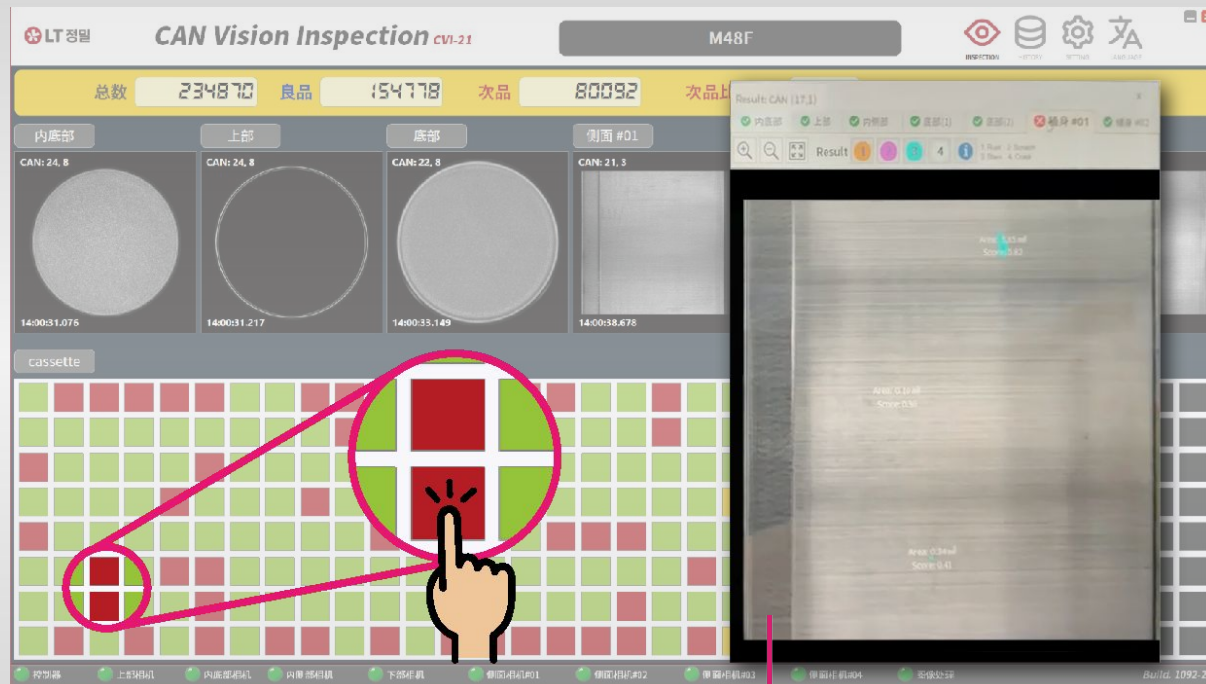


6. 불량 및 양품 배출

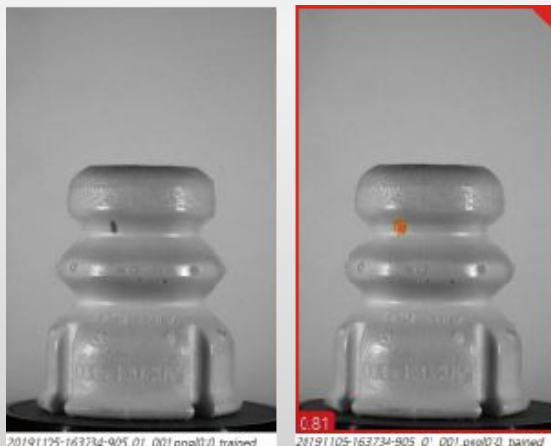
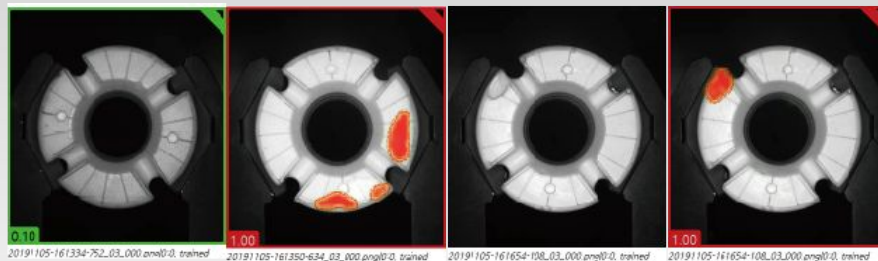




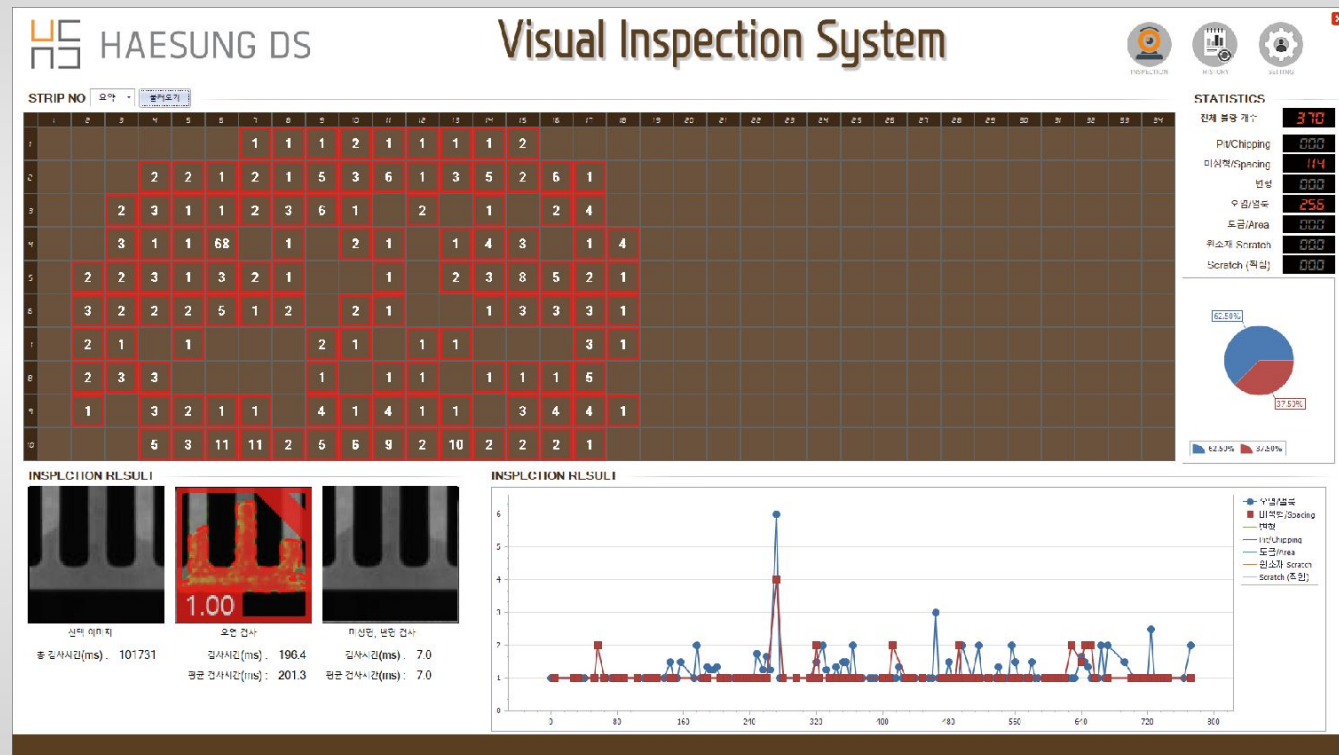
Cognex ViDi, Codsys-Motion



빨간색 터치하면 상세 페이지 전환

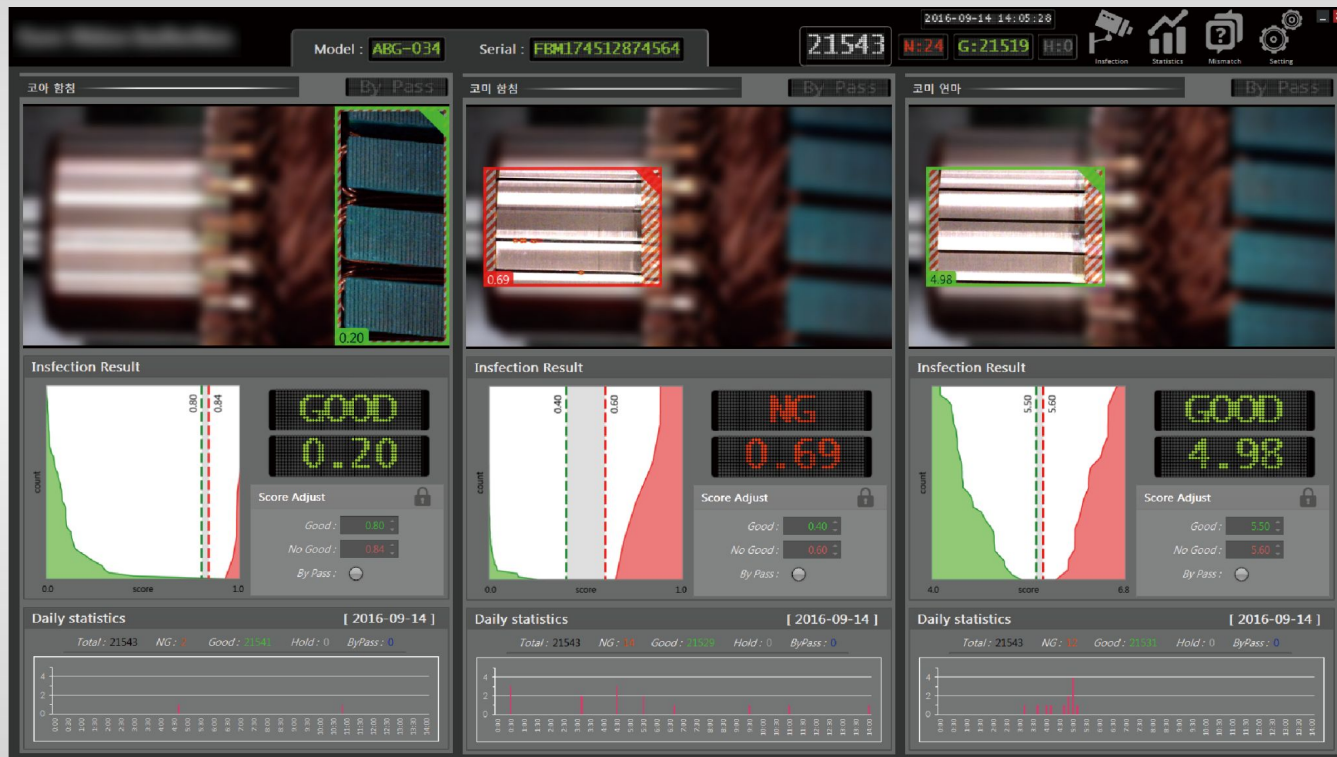


Cognex ViDi,
Basler 카메라

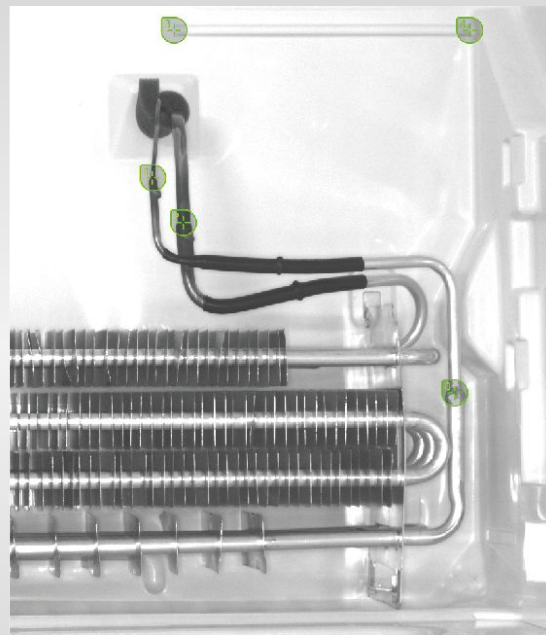
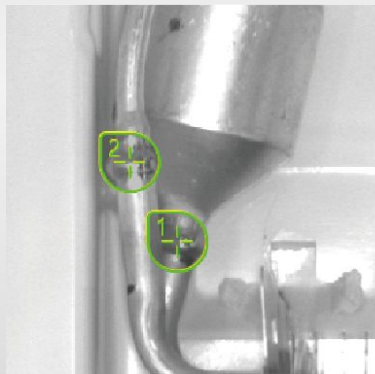


Cognex ViDi,
Basler 라인스캔

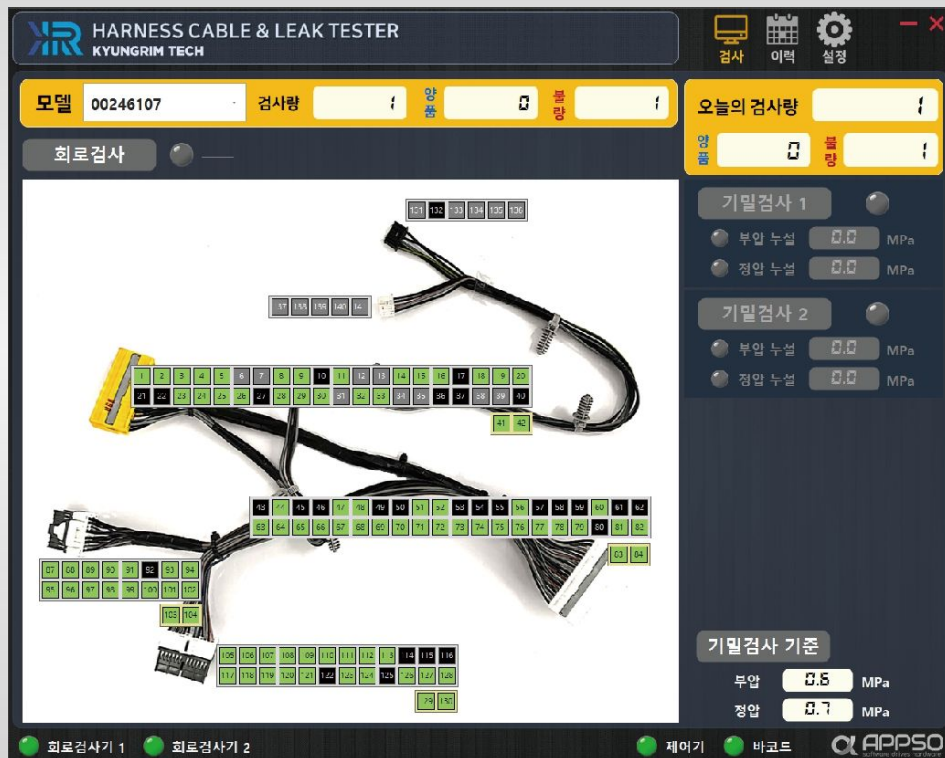
Vision Inspection
효성전기 전기모터 외관 검사



Cognex ViDi,
Mitsubishi Q-PLC

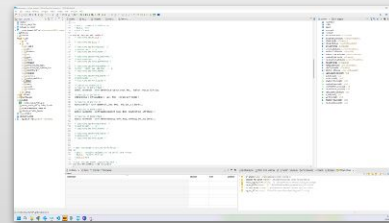
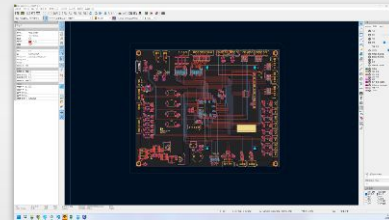
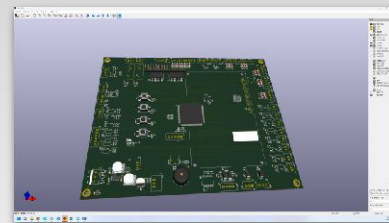
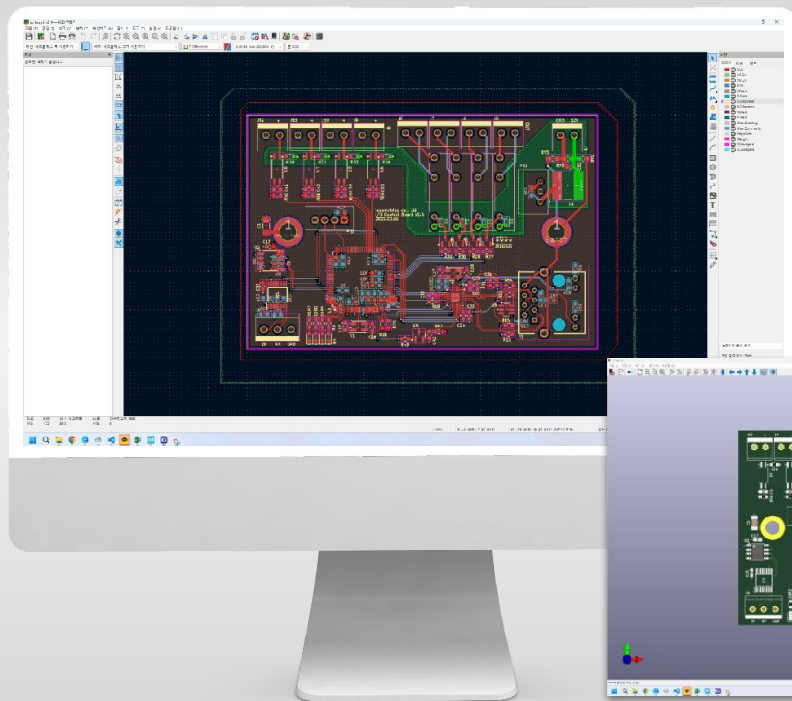


PCB 설계, 검사장비 제작



PCB Automation

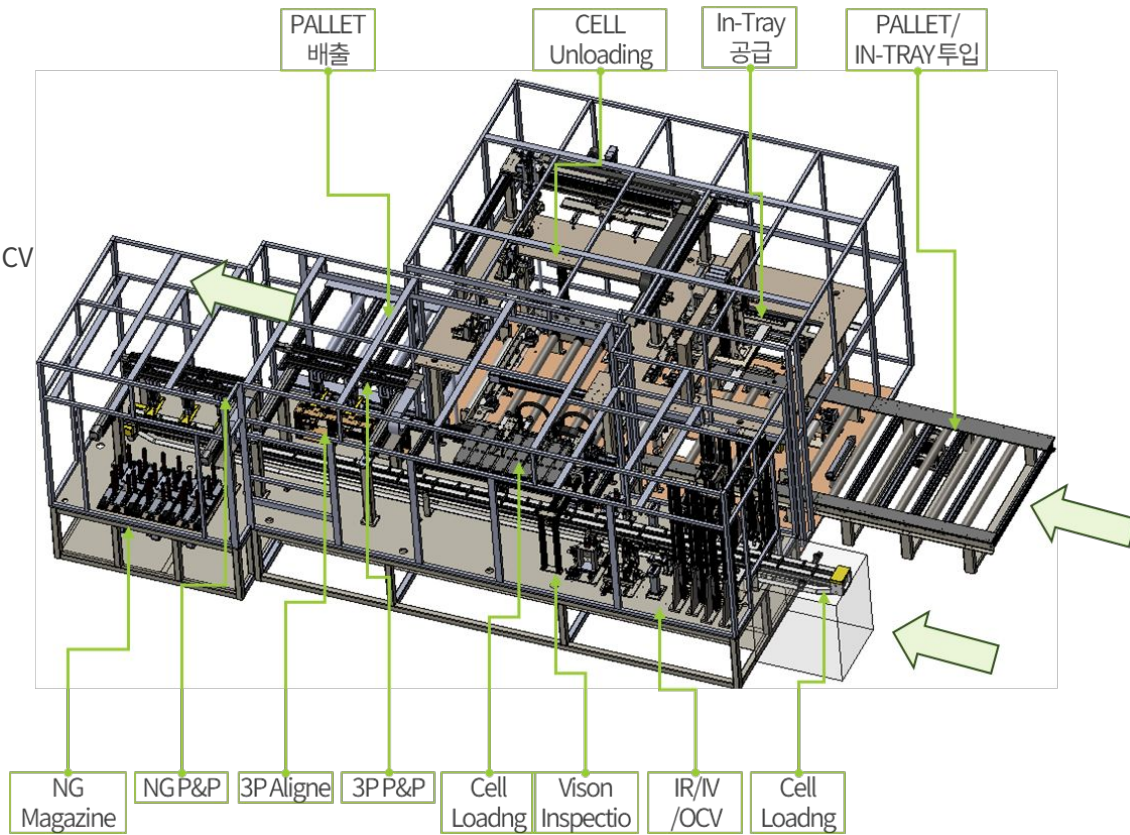
PCB



배터리 설비 CELL PACKING

<Lay Out Specification>

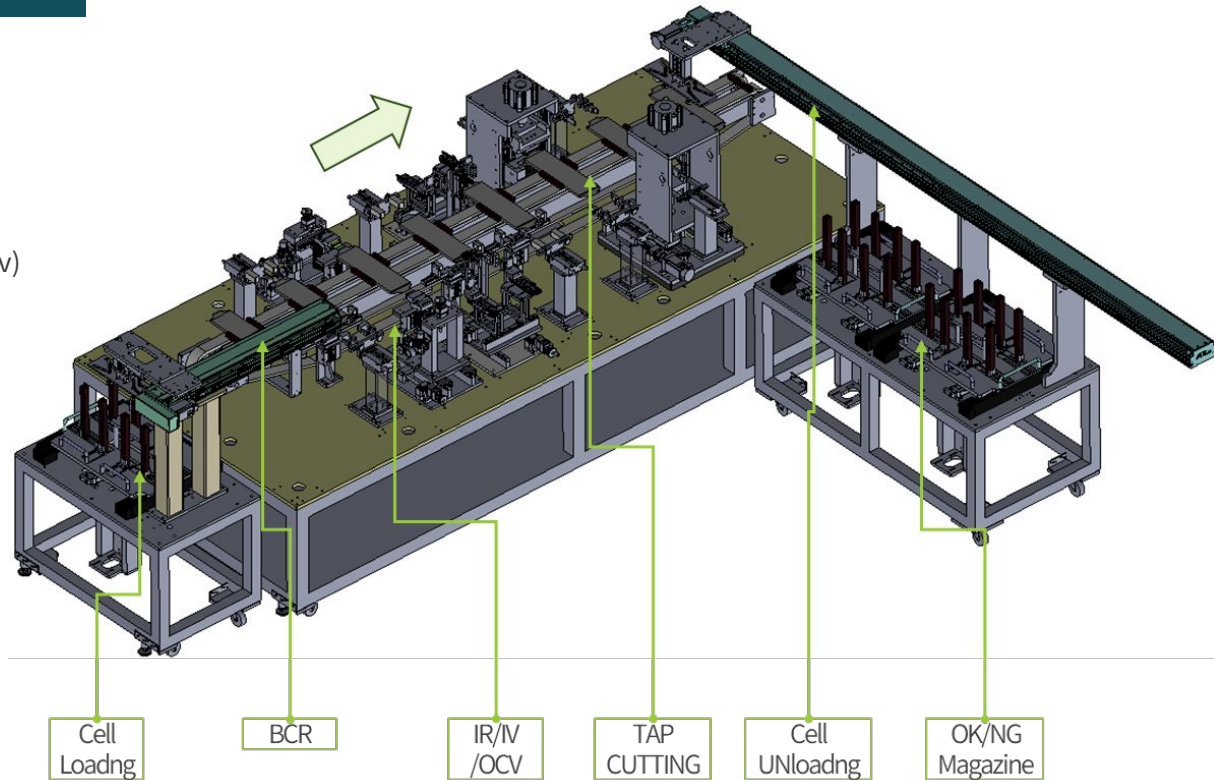
1. Size = 9,100W x 6,700L
2. Cycle Time = 12PPM
3. Conveyor Type = Pitch CV, Roller Chain CV
4. Machine Type (Working On Con'v)



배터리 설비 CELL INSPACTION

<Lay Out Specification>

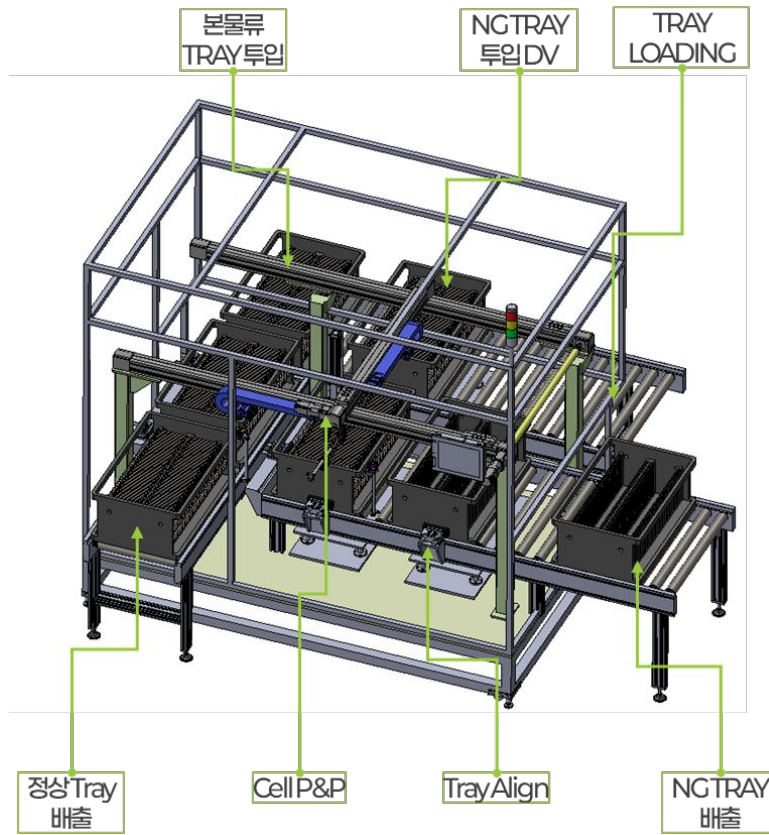
1. Size = 3,400W x 4,100L
2. Cycle Time = 10PPM
3. Conveyor Type = Pitch CV,
4. Machine Type (Working On Con'v)



배터리 설비 CELL SORTER

<Lay Out Specification>

1. Size = 1,870W x 2,650L
2. Cycle Time = 6PPM
3. Conveyor Type = Power Moller CV
4. Machine Type (Working On Con'v)



자동화 사업

자동차 자동화

- 자동차 조립라인 컨베이어
- 파워트레인 조립라인 컨베이어
- 배터리 조립라인 컨베이어



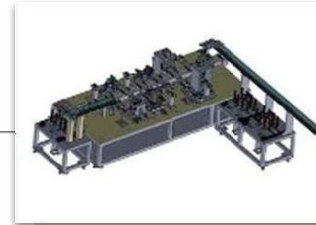
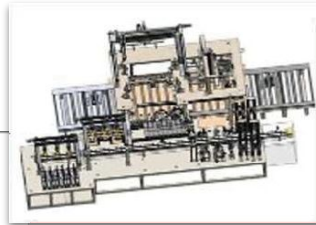
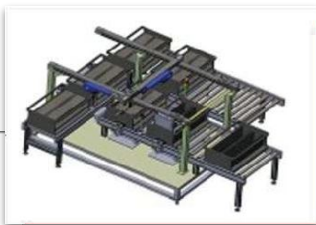
일반 물류 시스템

- 타이어물류 컨베이어
- 반송/화성 배터리 라인 컨베이어
- 일반 창고 물류



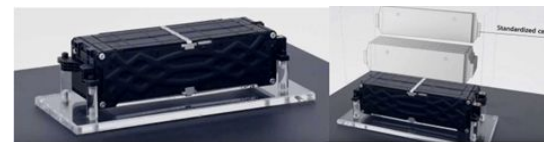
배터리 조립라인

- SORTER
- CELL PACKING
- INSPECTION

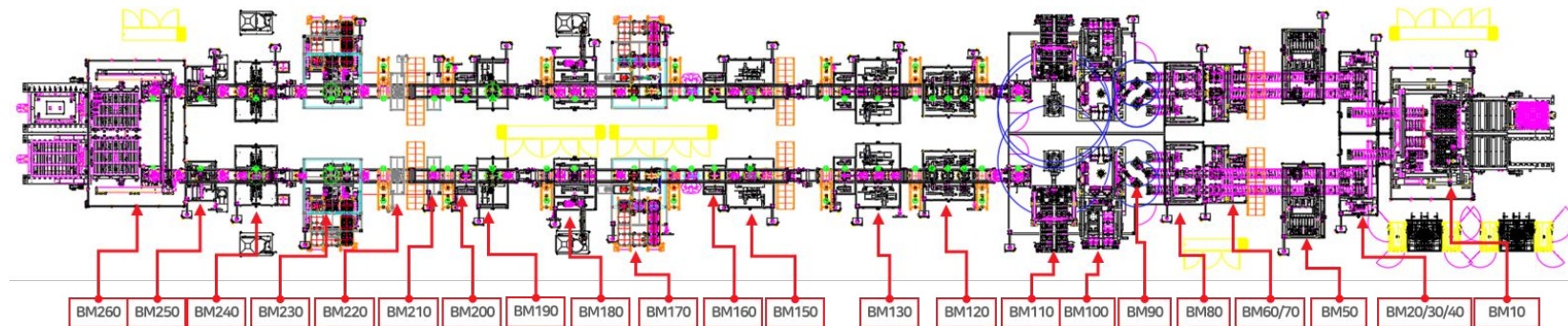


<Lay Out Specification>

1. Size = 9,500W x 62,000L
2. Cycle Time = 2.5"
3. Conveyor Type = Pitch CV & Center roller Chain CV
4. Machine Type (Working On Con'v)



模组结构

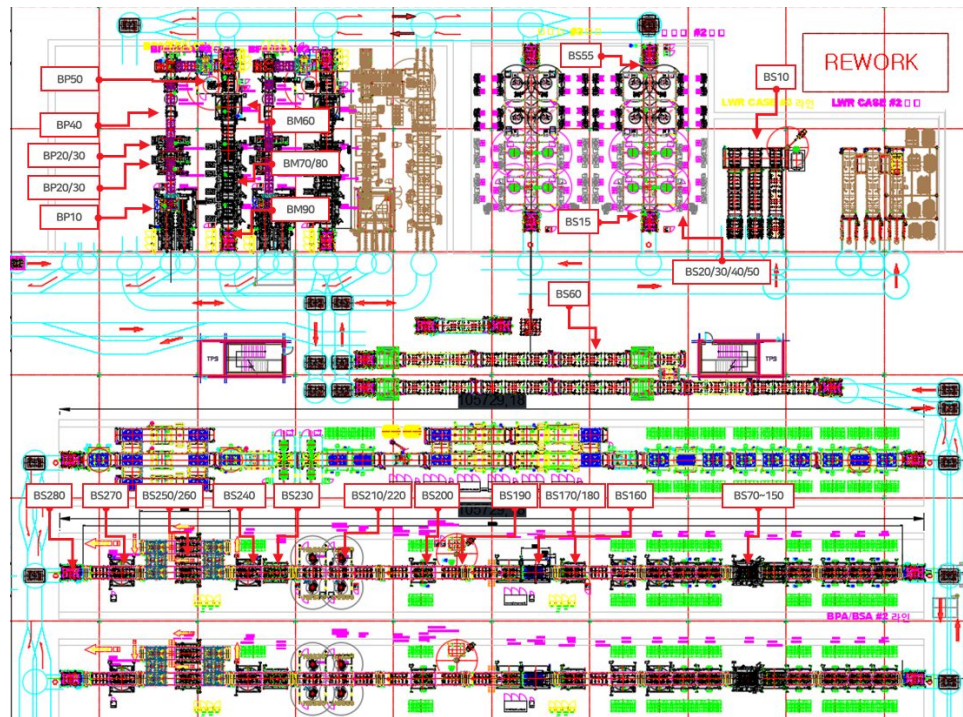


OP. No	Name	Type
BM10	CELL LOADING	AU
BM20	CELL BCR	AU
BM30	CELL OCV	AU
BM40	2CELL LOADING	AU
BM50	PAD 부착	AU
BM60	PAD 검사	AU
BM70	2CELL 적층	AU
BM80	2CELL 공급	AU
BM90	12CELL적층/검사	AU
BM100	End Plate 조립	AU
BM110	Sensor block 조립	AU
BM120	Lead BENDING	AU
BM130	FR Busbar 용접	AU

OP. No	Name	Type
BM140	용접검사-1	AU
BM150	SIDE Busbar 용접	AU
BM160	용접검사-2	AU
BM170	UPR 클램프 조립	AU
BM180	LWR 클램프 조립	AU
BM190	클램프 용접	AU
BM200	용접검사-3	AU
BM210	성능검사	AU
BM220	UPR COVER 조립	AU
BM230	UPR COVER 체결	AU
BM240	바코드 부착	AU
BM250	BMA UNLOADING	AU

<Lay Out Specification>

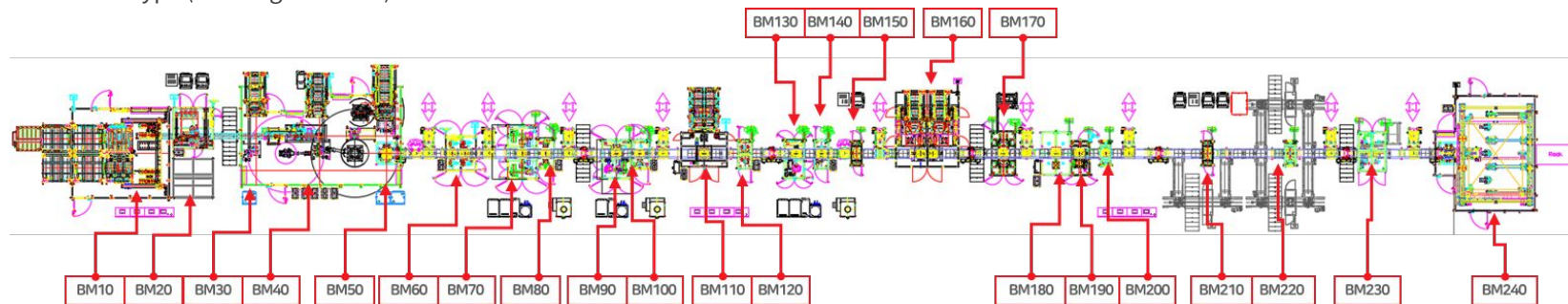
1. Size = 9,500W x 62,000L
2. Cycle Time = 225"
3. Conveyor Type = Pitch CV & Center roller Chain CV
4. Machine Type (Working On Con'v)



OP. No	Name	Type
BP10	BMA LOADING	AU
BP20	BPA 체결#1	AU
BP30	BPA 체결#2	AU
BP40	온도센서 조립	AU
BP50	BPA UNLOADING	AU
BP60	수동공정	MA
BP70	BPA 체결#3	AU
BP80	BPA 체결#4	AU
BP90	BPA UNLOADING	AU
BS10	LWR CASE LOADING	MA
BS15	LWR CASE 측정	AU
BS20	GAP Filler #1	AU
BS30	GAP Filler #2	AU
BS40	GAP Filler #3	AU
BS50	GAP Filler #4	AU
BS55	LWR CASE 측정	AU
BS60	AGING	AU
BS70~150	수동공정	MA
BS160	절연검사	AU
BS170	저항검사	AU
BS180	충방전검사	AU
BS190	UPR CASE LOADING	AU
BS200	UPR CASE 조립	AU
BS210	UPR CASE 체결#1	AU
BS220	UPR CASE 체결#2	AU
BS230	수로기밀검사	AU
BS240	수동공정	MA
BS250	기밀검사#1	AU
BS260	기밀검사#2	AU
BS270	EOL/바코드부착/외관검사	MA
BS280	BSA UNLOADING	AU

<Lay Out Specification>

1. Size = 9,500W x 62,000L
2. Cycle Time = 50"
3. Conveyor Type = Pitch CV & Center roller Chain CV
4. Machine Type (Working On Con'v)

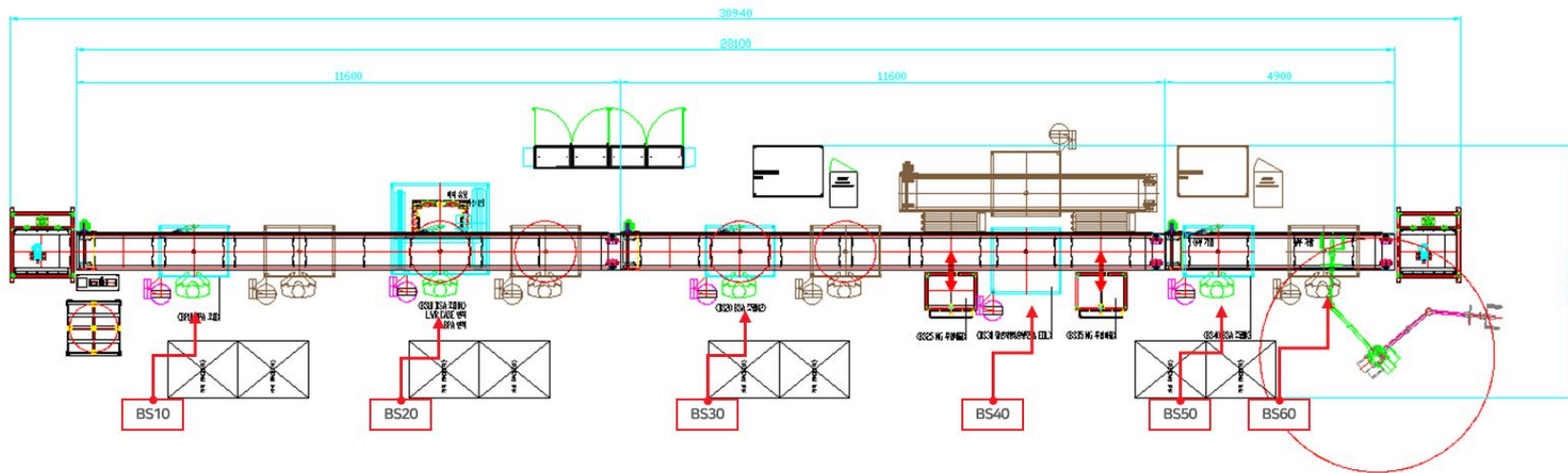
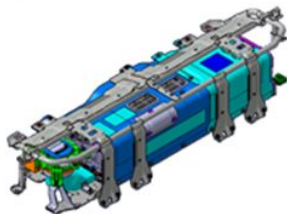


OP. No	Name	Type
BM10	CELL LOADING	AU
BM20	CELL BCR/OCV	AU
BM30	PAD 부착	AU
BM40	12CELL 적트/End Plate 조립	AU
BM50	Sensor block 조립	AU
BM60	Lead BENDING	AU
BM70	Busbar 용접	AU
BM80	용접검사	AU
BM90	Side Busbar 용접	AU
BM100	용접검사	AU
BM110	UPR/LWR 클램프 조립	AU
BM120	외관검사	AU
BM130	UPR/LWR 클램프 용접	AU

OP. No	Name	Type
BM140	용접검사	AU
BM150	외관검사	AU
BM160	UPR COVER 조립	AU
BM170	UPR COVER 체결	AU
BM180	외관검사	AU
BM190	12CELL 평탄도검사	AU
BM200	전류/저항검사#1	AU
BM210	충방전검사	AU
BM220	전류/저항검사#2	AU
BM230	바코드 부착	AU
BM240	BMA UNLOADING	AU

<Lay Out Specification>

1. Size = 5,500W x 31,000L
2. Cycle Time = 480"
3. Conveyor Type = Center roller Chain CV
4. Machine Type (Working On Con'v)



OP. No	Name	Type
BS10	BMA LOADING/BPA 조립	MA
BS20	LWR CASE LOADING	SA
BS30	수동공정	MA

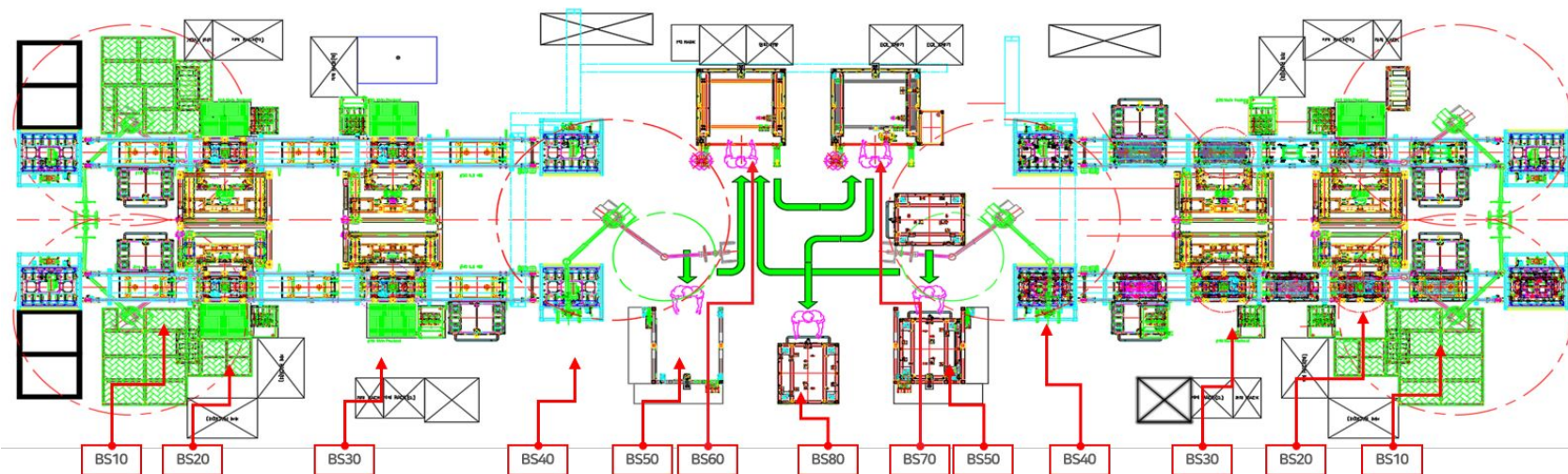
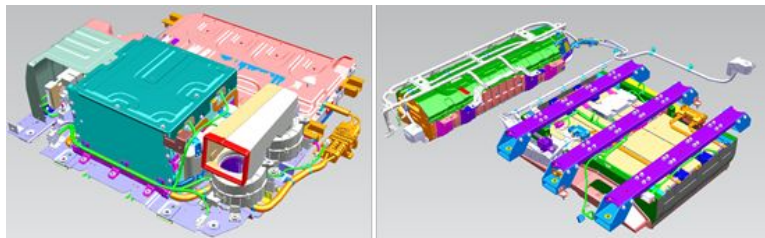
OP. No	Name	Type
BS40	절연저항/충방전/EOL/FAN 검사	MA
BS50	UPR CASE 조립	MA
BS60	BSA UNLOADING	MA

PRODUCT - 배터리 검사장비

H社 PHEV 电池装配线

<Lay Out Specification>

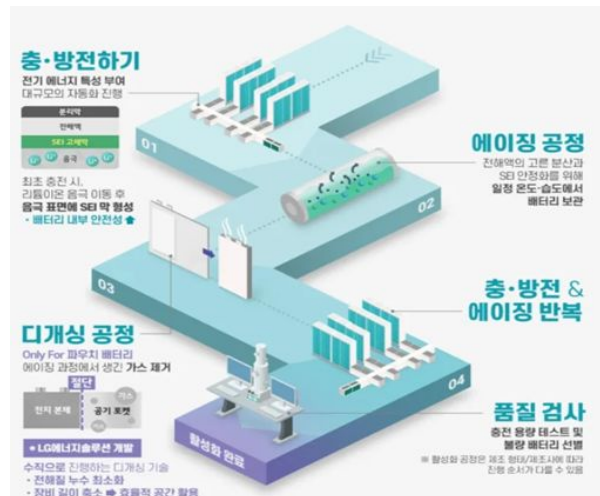
1. Size = 9,000W x 33,000L
2. Cycle Time = 700"
3. Conveyor Type = Center roller Chain CV
4. Machine Type (Working On Con'v)



OP. No	Name	Type
BS10	CELL LOADINGT/수동고정	MA
BS20	BUSBAR 조립	SA
BS30	하네스 조립	SA
BS40	BPA UNLOADING	MA

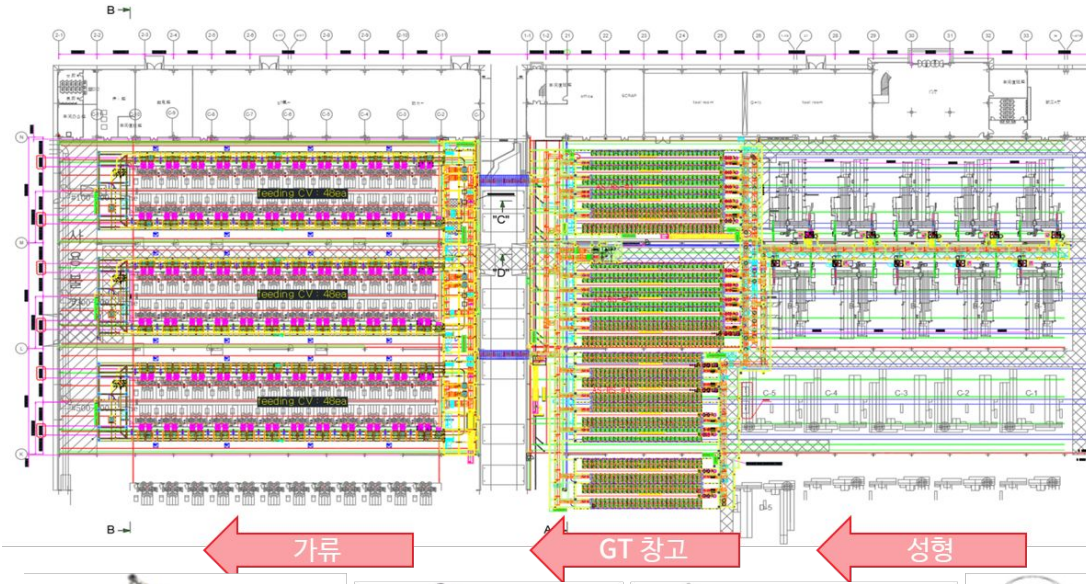
OP. No	Name	Type
BS50	UPR CASE LOADING	MA
BS60	절연저항/충방전 검사	SA
BS70	EOL/FAN 검사	SA
BS80	BSA UNLOADING	MA

PRODUCT - 배터리 화성라인



No	Project	Customer	Site	내용	연도
1	2차전지 화성공정	S社 SKOY SITE #2 (15Gwh)	중국 업싱	CV,LIFTER,DIVERTER,MAGAZINE/DISPENSER,HOME STAND等	2023
2	2차전지 화성공정	E社 UC2 (50Gwh)	미국 테네시	CONVEYOR	2023
3	2차전지 화성공정	E社 UC3 (50Gwh)	미국 미시간	CONVEYOR	2024
4	2차전지 화성공정	E社 (Stellantis & LG JV, 45Gwh)	캐나다 온타리오	CV,LIFTER,DIVERTER,MAGAZINE/DISPENSER,HOME STAND	2024

PRODUCT - 타이어 물류라인

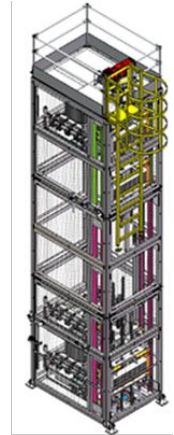


<Lay Out Specification>

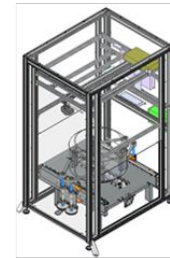
1. Size = 9,500W x 62,000L
2. Cycle Time = 2.5"
3. Conveyor Type = Roller, Chain CV
4. Machine Type (Working On Con'v)



Feeding Conveyor



Lifter



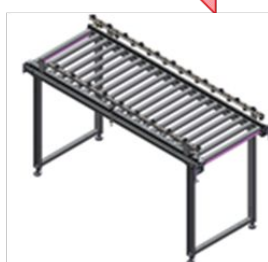
JMU



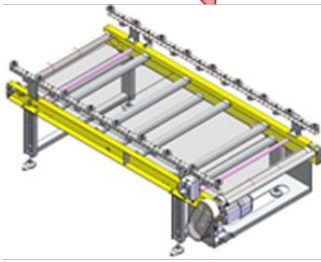
Home Position



Plastic Belt Conveyor

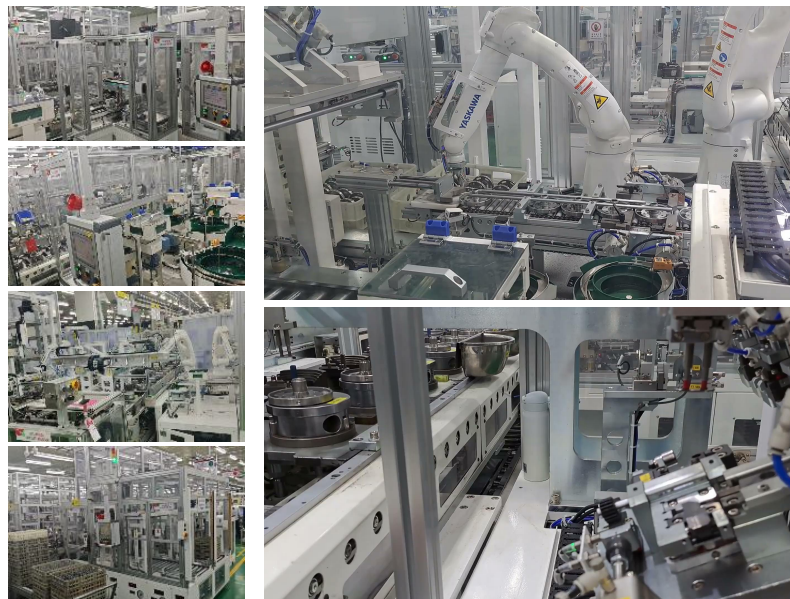


Roller Conveyor



Belt Conveyor

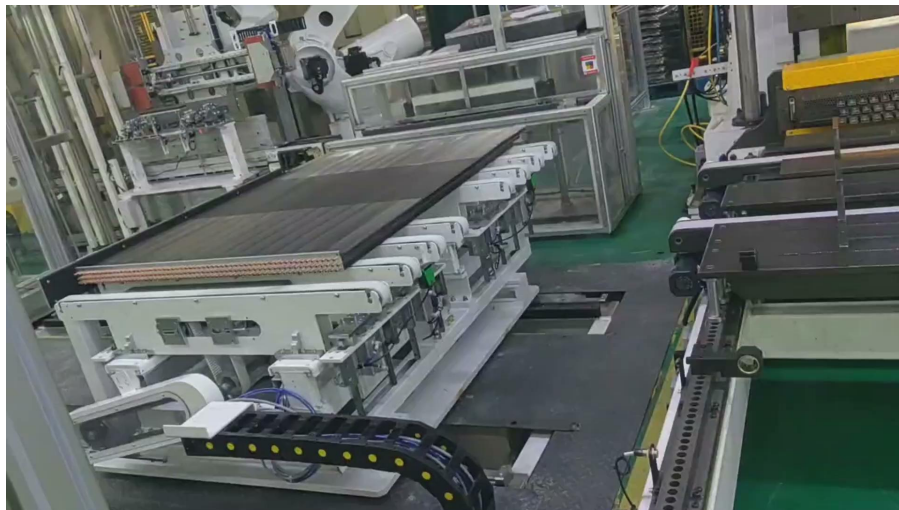
Compressor 준비반 자동화 설비



1. Compressor 메인조립라인 준비반 자동투입설비
2. Main/Sub Bearing 자동투입, 리벳자동조립, Valve/Retainer 자동조립
3. Yaskawa 6축 Robot & Keyence 3D Vision Align 베어링 자동투입
4. 리벳 Vision Align 후 자동투입 및 검사 기능 (Robostar 단축 Robot 방식)
5. Retainer 는 카트리지방식정렬, Valve Peeder 정렬방식 배출 후 조립 (Robostar 단축 Robot 방식)

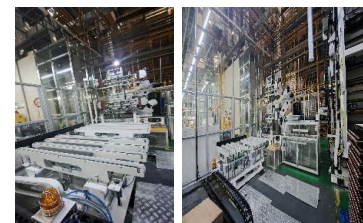
항 목	내 용
Tact Time	5.5"
Robot	6축 Scara Robot: 4Set (YASKAWA)
Align 방식	3D Vision 2set, 2D Vision 4 set (Keyence)
물류방식	Box C/V이동, Pallet C/V이동
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch

대형 열교환기 라인투입 설비



1. 에어컨 열교환기 대형제품 자동투입설비
2. 열교환기 확관후 메인라인에 자동으로 투입하는 설비
3. Step 6축 Robot & 미쯔비시 모터 및 실린더 pick up 방식
4. 확관기와 연동후 물류 이동 방식 (열교환기 Align 포함)
5. 소형 제품과 대형제품 공용화

항 목	내 용
Tact Time	100"
Robot	6축 Scara Robot : 1Set (STEP)
Align 방식	컨베이어이동 & 가이드 방식
물류방식	컨베이어이동/ 하부 전체이동(GTR MOTOR)
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



대형 열교환기 완성품 적재 설비



1. 에어컨 대형 열교환기 자동 적재 설비
2. 열교환기 완성품 컨베이어에서 Pickup 후 포장팹렛트에 적재
제품사이에 간지도 자동 적재
3. Step 6축 Robot & 미쯔비시 모터 및 실린더 pick up 방식
4. 소형 제품과 대형제품 공용화
5. 소형제품 적재시 Roller 컨베이어 90도 회전

항 목	내 용
Tact Time	100"
Robot	6축 Scara Robot : 1Set (STEP)
Align 방식	컨베이어이동 & 가이드 방식
물류방식	컨베이어이동 / 하부 전체이동(GTR MOTOR)
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch

에어컨 콤프레샤 투입 체결 자동화 설비

1. 에어컨Base에 Compressor를 투입하고 너트체결과 고무CAP 박리하는 설비
2. 6축 Scara Robot 3 set 구성(1대 : Compressor투입, 1대 : 너트체결, 1대 : Cap박리)
3. 대차위 Vision Align → Robot pick up → Base Vision Align → Compressor 조립
→ 물류이동 → Compressor Vision Align → Robot 너트 체결 → 물류이동 → Robot Cap 박리

항 목	내 용
Tact Time	8"
Robot	6축 Scara Robot : 1Set (STEP)+ YASKAWA 2SET
Align 방식	VISION ALIGN (KEYENCE)_
물류방식	컨베이어이동/하부 전체이동(GTR MOTOR)
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



Compressor Case 자동투입 설비



1. Compressor Case를 메인라인에 자동투입하는 설비
2. Yaskawa 6축 Robot & 미쯔비시 모터 및 실린더 pick up 방식
3. 1차 Vision으로 대차에서 제품 중심인지 이동 투입컨베어
4. 2차 Vision으로 Case 방향성 Align후 4축 Scara Robot으로 설비 투입
5. 대차 자동 이동 배출 & Case 중간 간이 자동 배출 기능

항 목	내 용
Tact Time	5.5"
Robot	6축 Scara Robot : 1Set (Yaskawa), 4축 Scara Robot : 1Set (STEP)
Align 방식	Vision Camera 3 set (Keyence)
물류방식	대차물류: Servo모터고정이동 Case 이동 컨베어, 1차 기구 Align
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



열교환기 적재 설비

1. 열교환기 생산라인 Pallet에 적재 배출 설비
2. Main Conveyor 상 1차 Align
3. Yaskawa 6축 Robot 간지 분리후 열교환기 Pick-up 후 Pallet에 적재
4. 설정 적재 수량 후 Pallet 배출, 미적재 Pallet 자동투입
5. 기종별 셋업 대응 가능

항 목	내 용
Tact Time	14" - 20"
Robot	6축 Scara Robot : 1 Set (YASKAWA)
Align 방식	Cylinder Align 방식
물류방식	Pallet 이동방식 . In/out 구분이동
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



Return Bend Press 설비



1. 열교환기 생산라인 Return Bend 자동 압입 조립 설비
2. Return Bend 투입방식 : Feeder 방식 , 2개 동시 Pick up
3. Yaskawa 6축 Robot 2개동시 Pick up 후 압입조립방식
4. 열교환기 외각기준 로봇 기준점 확인후 압입

항 목	내 용
Tact Time	3.8 ~ 4.0 sec(1pcs)
Robot	6축 Scara Robot : 2Set (STEP)
Align 방식	ROBOT sensor 압력 환산방식
물류방식	Pallet 이동방식 . In/out 구분이동
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch

열교환기 BENDING 설비

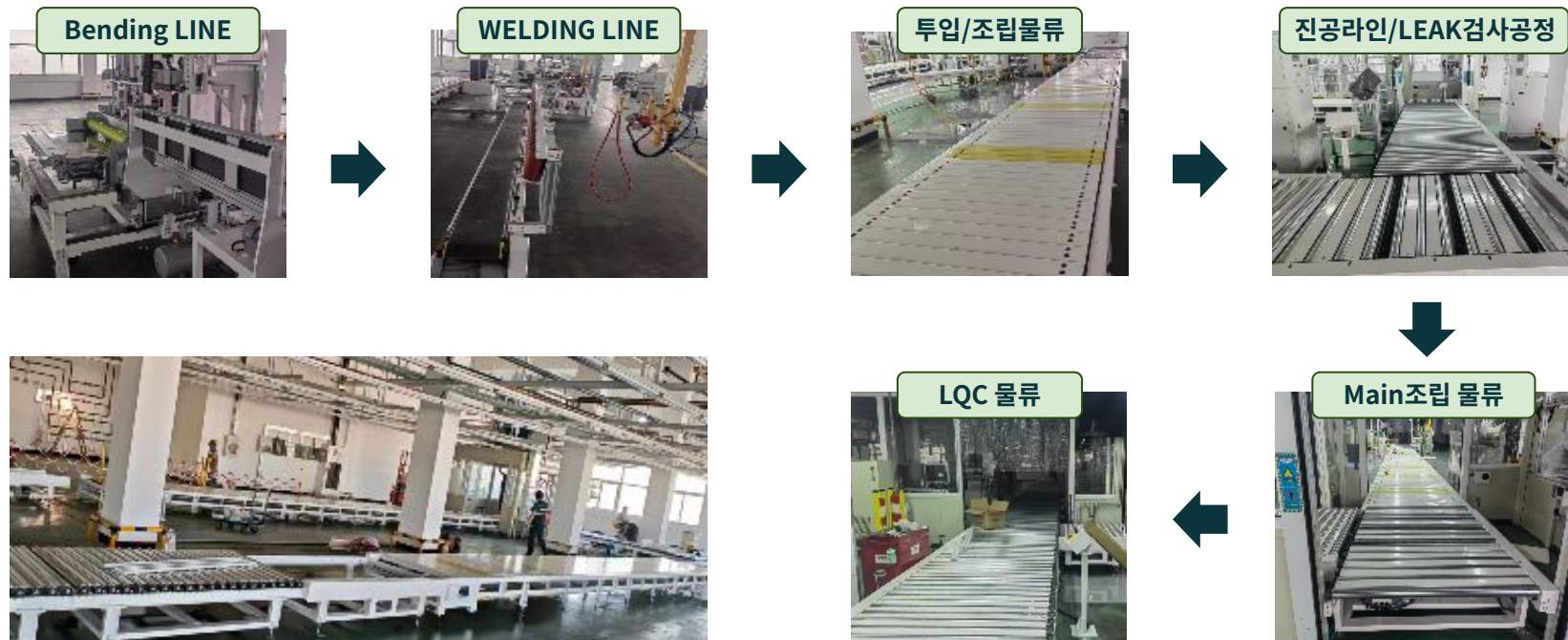
1. 에어컨라인의 열교환기(대형)를 Bending하는 설비
2. 밴딩 회전 : Servo Motor +감속기 정밀 제어방식
3. 위치 높이 제어방식 : Servo Motor 방식 : 모델변경 자동화
4. 배출 : 실린더로 자동 배출

항 목	내 용
Tact Time	12sec (1pcs)
밴딩방식	Servo Motor 구동방식
Robot	Servo Motor + Powerbase : 자동변경
Align 방식	기구 + cylinder 방식
물류방식	투입수동 + 배출자동(cylinder방식)
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



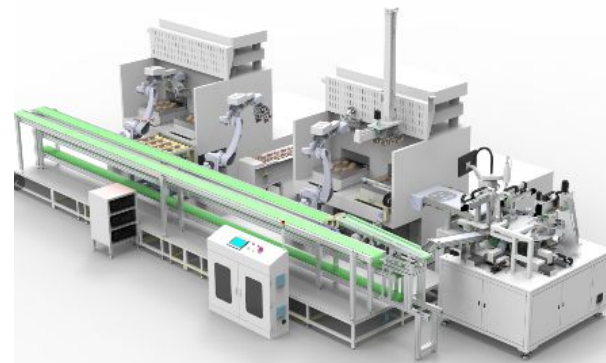
에어컨 대형실외기 전체 생산라인 물류

1. 밴딩설비, 용접컨베이어, Vacuum 라인컨베이어, LQC 라인 컨베이어 전체라인 설비 및 물류 컨베이어
2. 대상 모델 : R290 대형라인

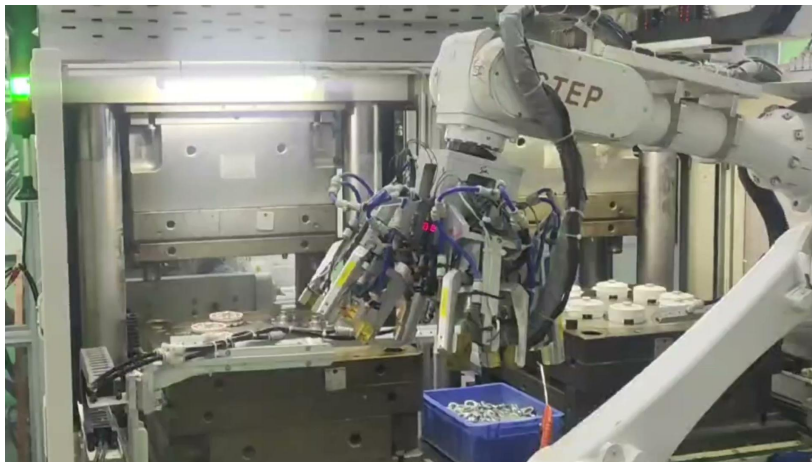


Motor 세라믹 사출 자동투입배출 설비

1. 모터라인에 모터코일부 자동 가열후 세라믹사출기 금형에 자동투입 후 배출,
그리고 BURR제거후 자동 배출하는 설비
2. 가열기 투입 : 6축 로봇 투입 + CYLINDER PICKUP
3. 세라믹 사출기 자동투입 : 6축 로봇 투입 + CYLINDER PICKUP
4. 사출후 자동배출 : XYZ SERVO 구동방식
5. BURR 자동제거 : 상부 측면, 내부 자동 BURR제거 INDEX, SERVO 방식



항 목	내 용
Tact Time	3.8 ~ 4.0 sec (1pcs)
Robot	6축 Scara Robot : 2 Set (STEP)
Align 방식	기구 ALIGN
물류방식	투입 C/V, 설비투입배출 ROBOT
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



전자렌지 Door 자동본딩 압착라인 설비

1. Process



구분	주요 사양
Door/Control 삽입	Free Flow Conveyor, Pallet Traverse, Pallet life
Primer 도포	6축 다관절 Robot GP12 자동도포
Primer 검사	형광인식 Sensor 적용하여 자동 검사
Primer 건조	Thermal Heater 외부 Heating 구조 (Max. 60°C이하) ,4공정
Sealant 도포	6축 다관절 Robot (도포) GP12 2Posion
Glass 공급	Glass및 스텐 커버 정위치 시스템
Jig Setting	모델 별 Jig 적용
Glass 압착	투입 C/V, Jig Pallet 이송 시스템, 가압 시스템(2kgf/cm ² / Point, 가압 시간 : 240Sec)
최종 검사 / 포장	육안 검사, 대차 적재 (10분 Stock 후 Main 라인 투입)



에어컨 물류 라인

1. 진공라인 물류라인
 - Slat Conveyor + Pump 대차 F/F Conveyor
 - 속도 연동 동작
2. AHP LQC 하부 물류라인/상부 물류라인(Dummy 대차제외)
3. 라인생산용 물류 컨베이어
 - Slat Conveyor
 - F/F Conveyor
 - Roller Conveyor + Divert Conveyor
 - 용접라인 Conveyor(내열벨트)
 - Pallet Lift (Cylinder Type , Servo Motor Type)



진공라인 물류라인



항 목	내 용
Motor	GTR Motor
제어	MITSUBISHI, Q-Series, PLC, Touch



용접라인 컨베이어 & SLAT 컨베이어 물류라인



AHP LQC 검사 물류라인



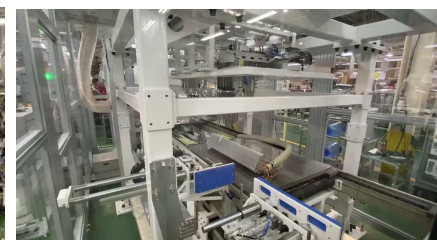
LEAK 검사 물류 라인

PC 검사프로그램 한국 메카스와 협력 설비 제작

1. 천진법인 Leak 검사설비
 - 작업자 용접후 컨베이어 이동 후 정지 후 leak 검사,
Pallet에 자동 배출
2. 태국법인 Leak 검사설비
 - Pallet 상부에서 위치정렬 후, Pallet 이송 및
Nozzle 연동하여 동일 속도로 이동하면서 Leak 검사
3. 터키법인 Leak 검사설비
 - Pallet 상부에서 위치정렬 후, Pallet 이송 및
Nozzle 연동하여 동일 속도로 이동하면서 Leak 검사



항 목	내 용
Tact Time	9" - 10"
이송방식	Servo Moto 방식 Pallet+Nozzl 이송
Align 방식	Cylinder Align 방식
물류방식	Pallet 상승 후 이동 + 가속 Roller
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



Case Bending 자동설비



1. 전자렌지 Case 반자동 Bending 설비
2. 반자동 제품 투입 배출
3. 중심기준 좌우 동시 밴딩
- 각도, 속도 등 셋업 가능
4. 모델 변경 : 반자동, 제품크기별 각도별
셋업값 저장 가능

항 목	내 용
Tact Time	6" 이하
기동방식	Servo Motor 제어 - 7 Set
Align 방식	Servo Motor + Cylinder 방식
기종변경	반자동 기종변경, 30개 모델 개별 저장
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



자동 BOX 포장 설비



1. Inline BOX 자동 포장 설비
2. 박싱 → 스텝프 상하 → Taping
3. Boxing: 실린더 타입, 간격조정 (Servo 타입)
4. 스텝프: 상하 동시 가능, 전후 이동후 가능, 위치제어 가능
5. Taping: 상하 동시가능, 3M Taping Machine
6. 기종변경 반자동: 기종변경부 Servo 제어로 가능

항 목	내 용
Tact Time	7" 이하
기동방식	Main C/V(GTR Motor) Align부 Servo Motor 제어
Align 방식	Servo Motor + Cylinder 방식
기종변경	반자동 기종변경, 30개 모델 개별 저장
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch



MGT 자동투입 설비

1. 전자레인지 MGT라인 MGB 자동투입설비
2. 정렬된 MGB를 YAMAHA 4축 Scara Robot 으로 2개 동시에 투입하는 설비
3. 기존 x,y 단축robot에서 tact time 단축

항 목	내 용
Tact Time	3.5" 이하
기동방식	Yamaha 4축 Scara Robot + Cylinder
간격조정	Servo Motor + Cylinder 방식
기종변경	반자동 기종변경, 30개 모델 개별 저장
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC , Touch

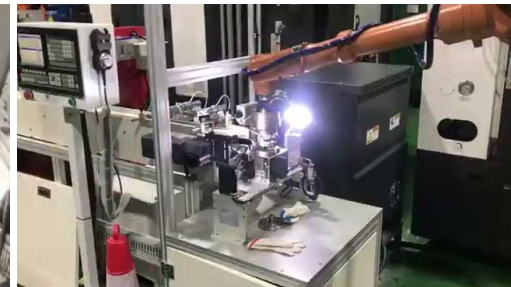
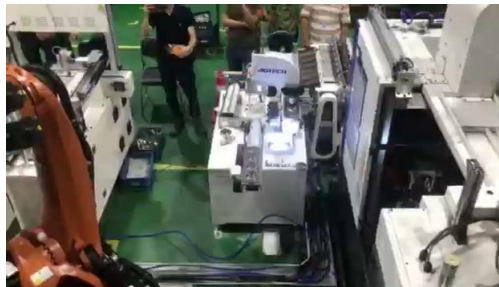


가공생산 자동화 LINE-컴프레사 부품

1. 원자재투입 후 가공 및 검사 후 생산하는
가공생산라인
2. 자재투입 Conveyor (0.5hr)
3. Vision Align 후 반전
4. M/C 가공설비 투입 및 배출
5. Burr 자동 제거
6. 2차 자동선반설비 및 자동 투입 및 배출
7. 검사
8. 자동 배출



항 목	내 용
물류	Motor + Servo Motor, 단축 Robot
투입배출	6축 Scara Robot
Burr제거	3축 자동 Burr제거
물류	컨베이어방식 이동
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC
옵션	검사기능 추가가능



AAM (Auto Assembly Machine)

1. LCD 후면의 SCF Tape를 자동으로 부착한다.
- 4축 Scara Robot 2대, Vision Camera 6Ea
2. 가접/본접 공정인 Index상에 Scara Robot&Vision으로 Align
3. 가접 FPCB Tape를 자동으로 부착한다.
4. 본접 FPCB를 자동으로 절곡하여 LCD 후면에 부착한다.
5. CIM 통신으로 UV PRINT 및 Barcode Reading 기능

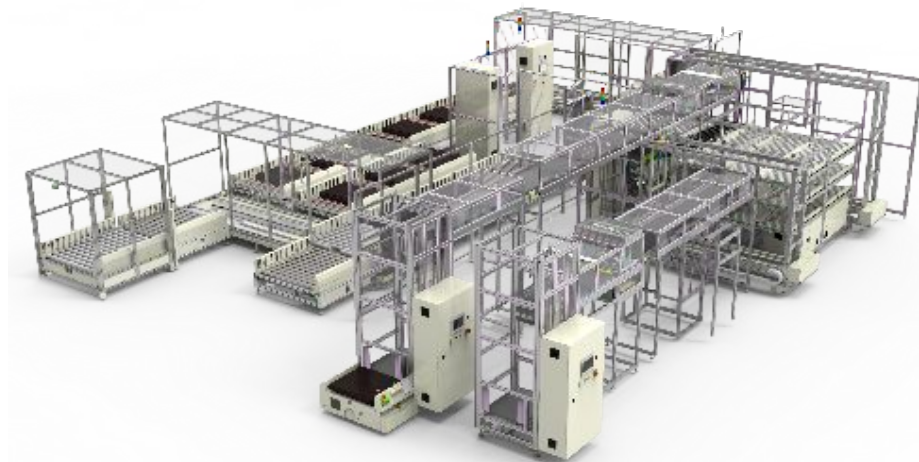
항 목	내 용
Tact Time	3.7"
Robot	Scara Robot : 3ea, 단축 Robot : 21축
Align 방식	Vision Align 9EA Camera
TAPE 부착	SCF TAPE, 본접, 가접, TAPE 자동 부착
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC



CELL 자재창고 물류 자동화

1. AGV 연동 후 자동으로 제품을 적재 후 라인으로 공급하는
물류 시스템
2. Autobin 적재기에 자재 자동적재
3. 자재 System 연동 후 제품 자동 반출 Lift, Devert 기능
4. AGV 연동 후 빈 Tray 회수 및 자재 자동 공급

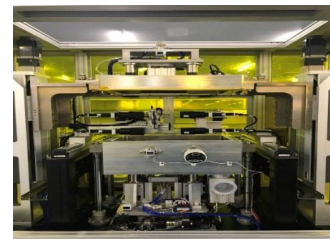
항 목	내 용
물류 System	MES 연동 + Barcode 연동
Lift	Servo 제어 및 Conveyor System
Auto Bin	1hr자재 자동적재 기능
물류	컨베이어방식 이동
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC
물류	검사기능 추가가능



OCA Attachment Machine

개요 : TSP 완제품과 WINDOW, OCA Tape를 부착하는 설비

ITEM	DESCRIPTION		REMARK
Model	Panel, Window, OCA		客户单独协议
Target Size	4”~ 7”		
Model Change	Chuck 手动换型		
拖入方式	手动拖入		
贴合方式	Roll Lamination	Panel + OCA 贴合工程	
	Vacuum Lamination	(Panel+OCA) + Window 贴合工程	
Alignment 方式	Vision + UVW Stage		
Pass Line	1150mm		
Lay - Out	2000mm(W) x 3000mm(D) x 2350mm(H)		
Wight	2500 kg + 2000 kg		
安全方式	Door 安全 Sensor , Software Interlock , EMO System		
CDA	5~6 kgf / cm ²		
电源	3上 220V		
控制方式	Mitsubishi PLC Controller , PC (Vision Controller)		
运行方式	Touch Panel , Switch		



Pipe Bending M/C

1. Pipe를 자동으로 공급
2. 양쪽 끝단 자동 가공 : AC Motor + Servo Motor 제어
3. 양쪽 자동 90도 Bending :
Servo Motor 제어, 정밀 위치제어, 기종별 대응 가능
4. 배출 자동 기능

항 목	내 용
Tact Time	7" 이하
가공방식	Servo 정밀 위치제거, AC Motor 가공
Bending 방식	유압식 Bending, Servo 정밀 위치 제어
물류	AGV 연동, 동시 40Ea Tray, 투입배출 자동
제어	MITSUBISHI PLC, Touch Panel



Battery 물류 자동화

1. Main FreeFlow Conveyor 방식
2. Divert, Turn, 적재기, 단분리기 등의 기능
3. Barcode 및 MES 연동 후 물류 제어

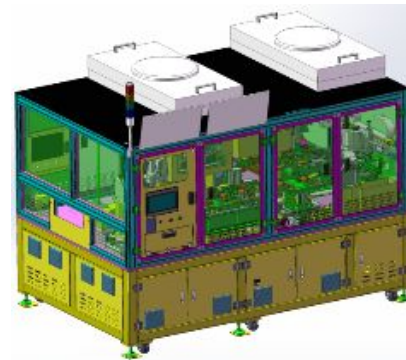
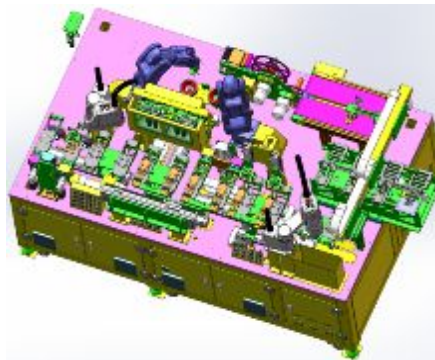
항 목	내 용
물류 System	MES 연동 + Barcode 연동
Divert	Servo 제어 & SPG Motor & Power Base
Trun	Cylinder 방식
적재기 단분리기	Cylinder 방식
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC
옵선	검사기능 추가가능



Cu Tape 자동 부착 설비

1. Display 정면 Fpcb연결부위에 Cu tape를 자동으로 부착한다.
- 6축 Scara Robot 2대, 4축 Scara Robot 1대, Vision Camera 9Ea
2. Panel Align + Tape Aling후 Tape 자동 부착
3. 2차 압착 공정으로 고정
4. 부착 정도 자동 검사 공정 - Vision 검사
5. 이지 Tape 자동 박리 기능

항 목	내 용
Tact Time	3.6"
Robot	Scara Robot : 3ea, 단축 Robot : 25축
Align 방식	Vision Align 9EA Camera
기능	Cu Tape 자동부착, 정도 검사, 박리 기능
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC



APT 설비(Auto Resister Test Machine)



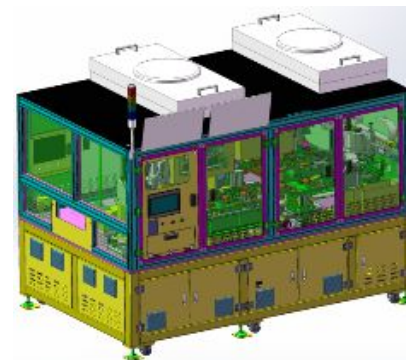
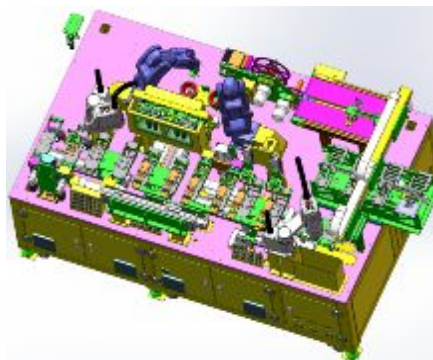
1. Panel Fpcb 상의 저항을 검사하는 설비 – 2PCS TEST
2. Pamel Align 이후 Probe Pin Block 접촉 후 검사
3. Keithley 3614B TEST 4CH 검사 (검사정도 $\pm 0.01\Omega$)
4. 검사 결과 OK / NG 구분후 LIFT 자동 배출 (TRAY)
5. BUFFER 기능 (전후 설비 상태에 따라 buffer기능 실행)

항 목	내 용
Tact Time	3.7"
Robot	Scara Robot : 1ea, 단축 Robot : 8축
Alignment 방식	Vision Align 3SET Camera
Tester	Keithley 3614B, 4CH TEST
제어부	MITSUBISHI, Q-Series PLC



Cover IC Tpaе 자동부착설비

1. Panel & Fpcb 연결부 IC Tape 를 자동 부착
2. Panel & IC Tape Vision Align 자동부착 (UVW, 6축 Scara)
3. 자동 압착 및 이지 자동 박리 기능
4. 부착 여부 및 정도 검사 기능
5. Nachi 6축 2 set, Epson 4축 2 set, Vision 9 set로 구현



항 목	내 용
Tact Time	3.7"
Robot	Scara Robot : 3ea, 단축 Robot : 21축
Align 방식	Vision Align 9EA Camera
TAPE 부착	SCF TAPE, 본접, 가접, TAPE 자동 부착
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC



OQC 자동 적재 설비

1. 완성품을 Vision 자동 Alignment후 포장 Tray에 적재
2. 적재 방식은 Align이후 4축 Scara Robot이 이동 Tray에 자동 적재
3. 1개 Tray 적재 완료후 자동 이동하여 Tray를 원하는 수량만큼 적재가능
4. 목표수량 Tray 적재 완료후 자동 배출

항 목	내 용
Tact Time	3.8"
Robot	Scara Robot : 1Ea, 단축 Robot : 1축
Alignment 방식	Vision Align 1Ea Camera
물류	컨베이어방식 이동
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC
옵션	색상 및 로그 검사기능 추가가능



COG/COF/COP Bonding M/C

1. Display 압착 공정 자동화 설비
2. COG : Chip on Glass 설비
3. COF : Chip on Film 설비
4. COP : Chip on Plastic Panel
5. 각공정 Vision Align + Panel Aling
6. ACF → 가접 → 본접 → 검사 순서의 공정

항 목	내 용
Tact Time	3.6"
Robot	Scara Robot : 1Ea, 단축 Robot : 30축
Vision	Panel Align 용 : 8Ea, Tape Align용 : 8Ea
물류	Robot 및 Cylinder Vacuum 방식으로 이동
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC



FOG/FOF/FOP Bonding M/C

1. Display 압착 공정 자동화 설비
2. FOG : FPC on Glass 설비
3. FOF : FPC on Film 설비
4. FOP : FPC on Plastic Panel
5. 각공정 Vision Align + Panel Aling
6. ACF → 가접 → 본접 → 검사 순서의 공정

항 목	내 용
Tact Time	3.6"
Robot	Scara Robot : 1Ea, 단축 Robot : 30축
Vision	Panel Align 용 : 8Ea, Tape Align 용 : 8Ea
물류	Robot 및 Cylinder Vacuum 방식으로 이동
제어	MITSUBISHI, Q-Series PLC



Vision Inspection

모던텍-전기차 자동 충전 로봇 시스템





투입

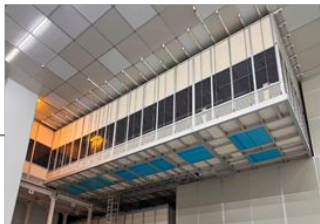


배출

LCD/반도체 사업

OHCV

- OverheadCV
- 연결물류, DECK, RAIL, PNP, FENCE 일체 제작 설치



MCT

- MASKCST TRANSPER
- 연결물류, DECK, RAIL, PNP, FENCE 일체 제작 설치



반도체물류

- STOCKER
- 연결물류, DECK, RAIL, PNP, FENCE 일체 제작 설치



Manufacturing System

LG 냉매 차지기 시스템



REFRIGERANT CHARGING

LG Electronics

PLC SQL Barcode

2026-02-06 14:36:25

Dashboard

Summary

Lot ID (Ready)

AAN30034346KSE6260265

Actual charged

402g

MODEL

AAN30034346

VACUUM

0.1901 (≤ 0.5) torr

Work Order

6B1W00NF-1

Charging Gun No

B

Lot ID

AAN30034346KSE6260264

OK

SETTING

400 $\pm$ 2 g

GAS TYPE

R134a

Date	Gas Type	Charging Gun No	Model	W/O	Lot ID	Target (g)	Actual Charged (g)	Result	Vacuum (torr)	Pressure H (bar)	Pressure L (bar)
26-02-06 14:36:25	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260264	400	402	OK	0.1901	21.3	14.8
26-02-06 14:36:13	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260263	400	399	OK	0.1926	21.4	13.6
26-02-06 14:35:59	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260261	400	403	NG	0.1722	20.9	15.2
26-02-06 14:35:49	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260262	400	402	OK	0.1785	21.4	14.3
26-02-06 14:35:23	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260259	400	399	OK	0.2107	21.3	15

EXPORT TO XML

REFRIGERANT CHARGING

LG Electronics

PLC SQL Barcode

2026-02-06 14:36:37

Dashboard

Summary

Lot ID (Ready)

AAN30034346KSE6260263

Actual charged

403g

MODEL

AAN30034346

VACUUM

0.1722 (≤ 0.5) torr

Work Order

6B1W00NF-1

Charging Gun No

B

Lot ID

AAN30034346KSE6260261

NG

SETTING

400 $\pm$ 2 g

GAS TYPE

R134a

Date	Gas Type	Charging Gun No	Model	W/O	Lot ID	Target (g)	Actual Charged (g)	Result	Vacuum (torr)	Pressure H (bar)	Pressure L (bar)
26-02-06 14:35:59	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260261	400	403	NG	0.1722	20.9	15.2
26-02-06 14:35:49	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260262	400	402	OK	0.1785	21.4	14.3
26-02-06 14:35:23	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260259	400	399	OK	0.2107	21.3	15
26-02-06 14:35:13	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260260	400	400	OK	0.1371	21.3	17.3
26-02-06 14:34:29	R134a	B	AAN30034346	6B1W00NF-1	AAN30034346KSE6260258	400	402	OK	0.1669	21	14.3

EXPORT TO XML

HISTORY

LG Electronics

PLC SQL Barcode

2026-02-06 14:36:37

Dashboard

History

DATE

MODEL

W/O

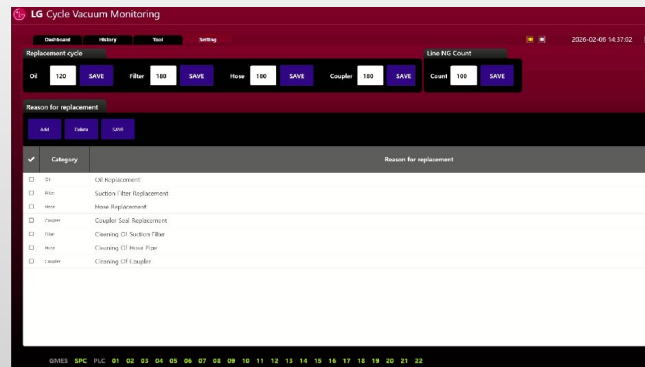
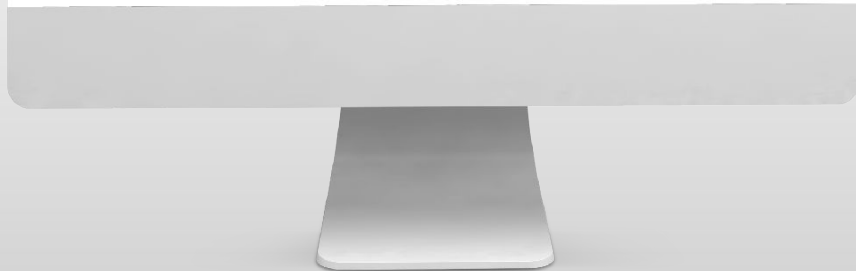
Lot ID

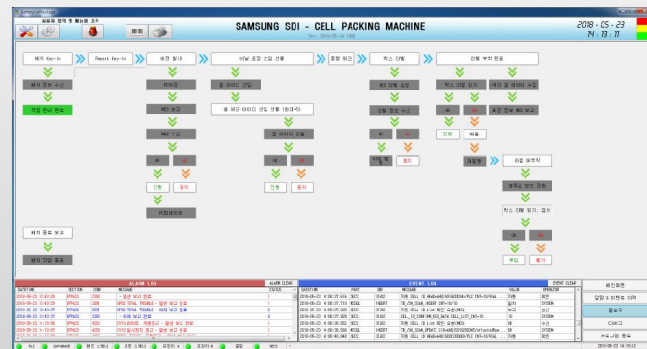
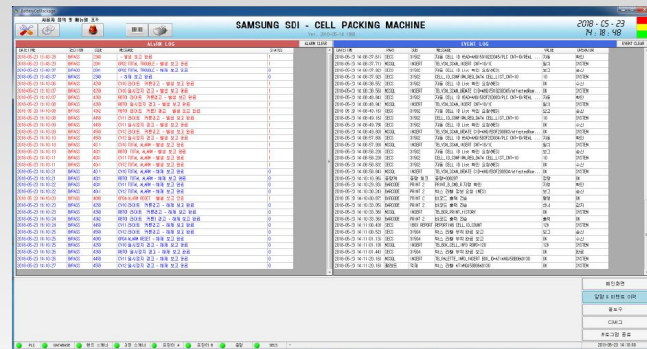
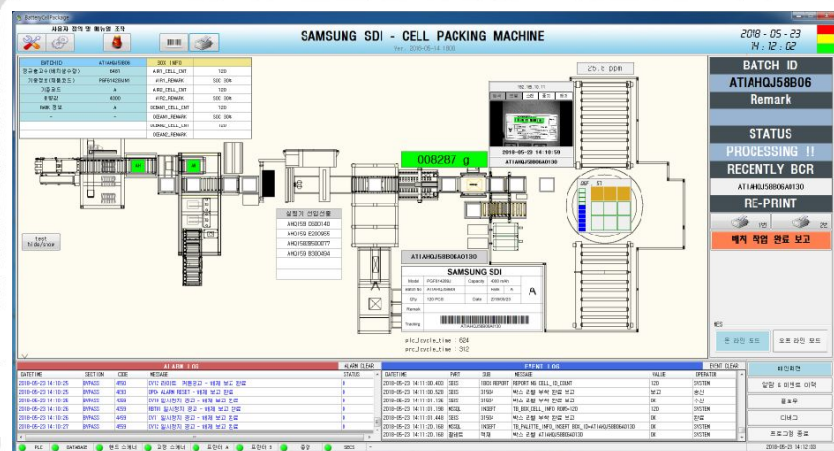
Result

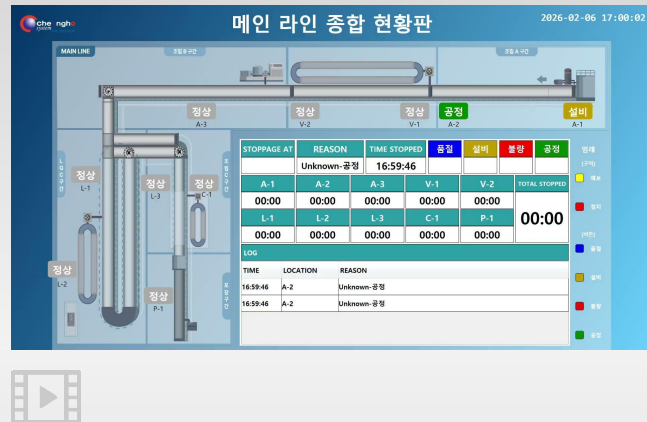
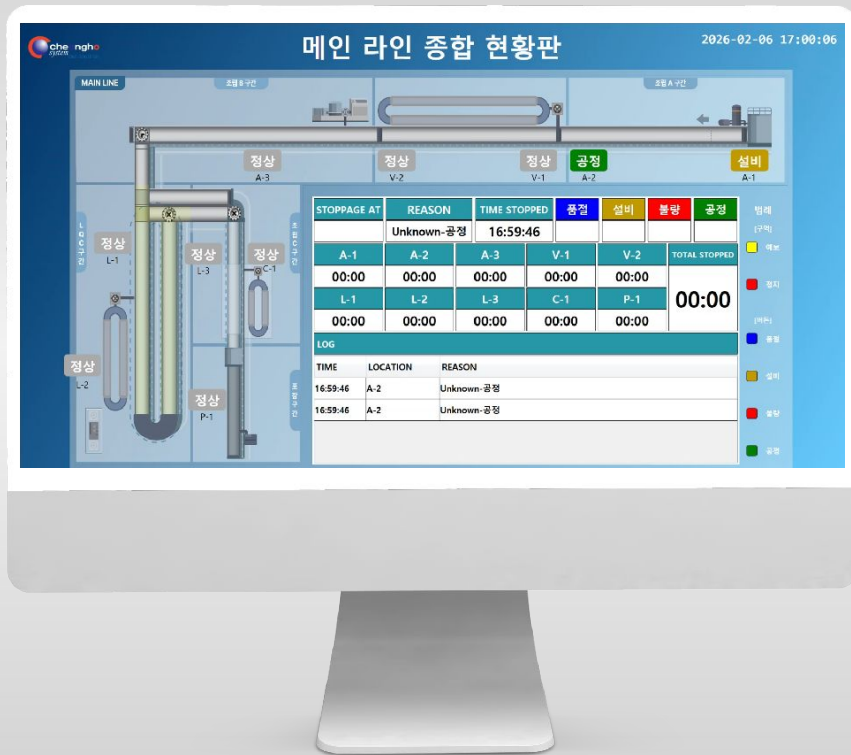
SEARCH

EXPORT

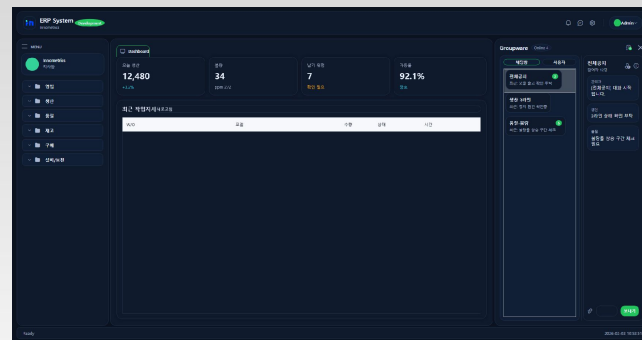
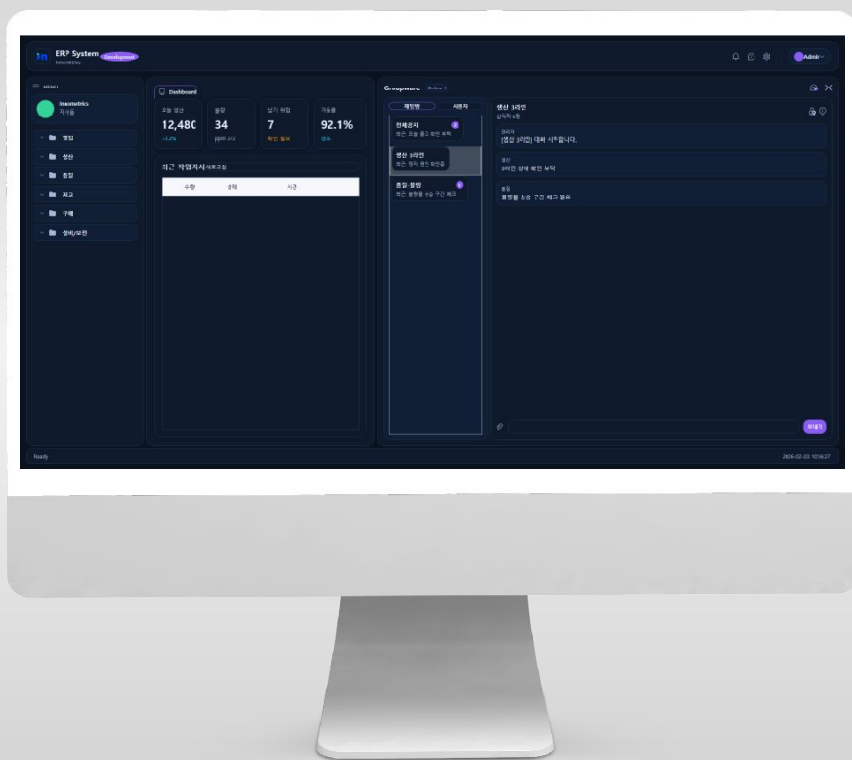
Date	Gas Type	Charging Gun No	Model	W/O	Lot ID	Target (g)	Actual Charged (g)	Result	Vacuum (torr)	Pressure H (bar)	Pressure L (bar)
26-01-30 16:57:03	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0339	400	401	OK	0.1337	20.3	15.7
26-01-30 16:56:54	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0338	400	399	OK	0.1618	19.9	13.3
26-01-30 16:56:28	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0337	400	397	Amount NG	0.1699	20	12.9
26-01-30 16:56:21	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0336	400	400	OK	0.1346	20.1	15.9
26-01-30 16:56:12	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0335	400	402	OK	0.1618	19.8	15.5
26-01-30 16:56:02	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0334	400	400	OK	0.1746	20	16.1
26-01-30 16:55:52	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0333	400	401	OK	0.1596	20	15.8
26-01-30 16:55:41	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0332	400	400	OK	0.1334	19.7	12.5
26-01-30 16:55:27	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0331	400	399	OK	0.1506	20	12.6
26-01-30 16:55:17	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0330	400	400	OK	0.1371	19.7	15.8
26-01-30 16:55:08	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0329	400	402	OK	0.1466	19.8	13.6
26-01-30 16:54:55	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0328	400	399	OK	0.1317	20	13.5
26-01-30 16:54:42	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0326	400	401	OK	0.1826	20	14.2
26-01-30 16:54:32	R134a	B	AAN30034310	6B2B0086	AAN30034310KSE61W0325	400	401	OK	0.1453	19.7	12.1



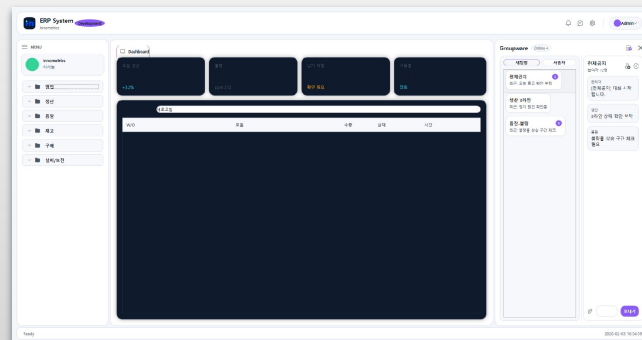




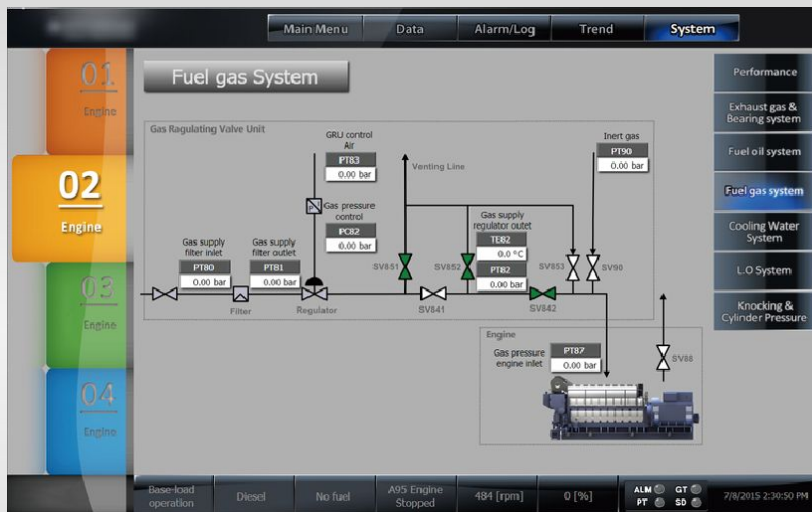
Enterprise System ERP



Color Type 1



Color Type 2



Codesys, WAGO-PLC, Modbus TCP, CAN2.0

RFID READER

2D SCANNER

SGE HEAD

ID 그룹

- 일반정보
- 소재 정보
- Head의 생산 정보
- 정상 가공된 마지막 공정 번호
- 마지막에 작업한 공정 번호
- OP 05 Databolt Installation Station
- OP 10 Single Spindle CNC
- OP 20 Single Spindle CNC
- OP 30 Single Spindle CNC
- OP 40 Single Spindle CNC
- OP 45 Flush_blow
- OP 60 Washer
- OP 70 Primary Leak Test
- OP 80 Seat_Guide ASM

OP 80 Seat_Guide ASM (OP 80 Seat_Guide ASM)

순서	한글 설명	Description	Value	Byte
318	투입 공정 정보 1	Operation Number 80 Se...		00
319	투입 공정 정보 2	Standard Operation info		00
320	투입 공정 정보 3	Standard Operation info		00
321		Machine type		00
322	합부 판정	Part Status		00
323	제품의 용도 구분	Secondary Part Status		00
324	품질 관련 정보	Gage Status		00
325	생산 월	Month	0	00
326	생산 일	Day	0	00
327	생산 년도	Year	0	00
328	생산 시간	Hour	0	00
329	생산 분	Min	0	00
330	라인 정보	Module	0	00
331	공장 구분	Plant Code	0	00
332	챔버1 시트1 가이드1 EXT	Chamber 1 Seat 1 Guide ...	0	00
333	챔버1 시트2 가이드2 EXT	Chamber 1 Seat 2 Guide ...	0	00
334	챔버1 시트1 가이드1 INT	Chamber 1 Seat 1 Guide ...	0	00
335	챔버1 시트2 가이드2 INT	Chamber 1 Seat 2 Guide ...	0	00
336	챔버2 시트3 가이드3 EXT	Chamber 2 Seat 3 Guide ...	0	00
337	챔버2 시트4 가이드4 EXT	Chamber 2 Seat 4 Guide ...	0	00
338	챔버2 시트3 가이드3 INT	Chamber 2 Seat 3 Guide ...	0	00

마지막으로 작업한 공정

80

2D 데이터 스캔

[소재 정보] 복사하기

SHMT60345440R892

[가공 정보] 붙여넣기

SHMT60345440R160

모델 정보

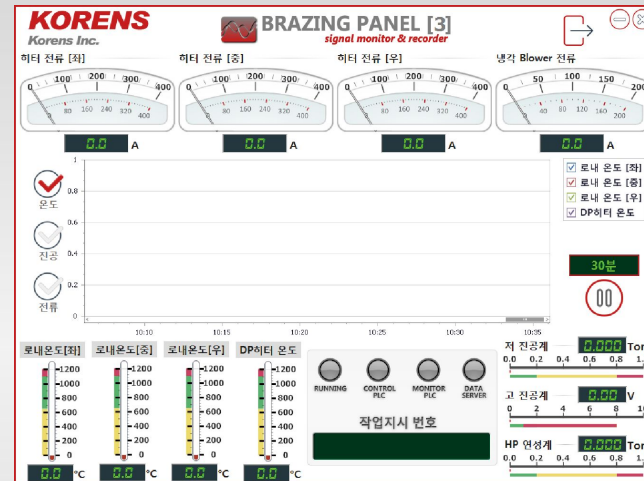
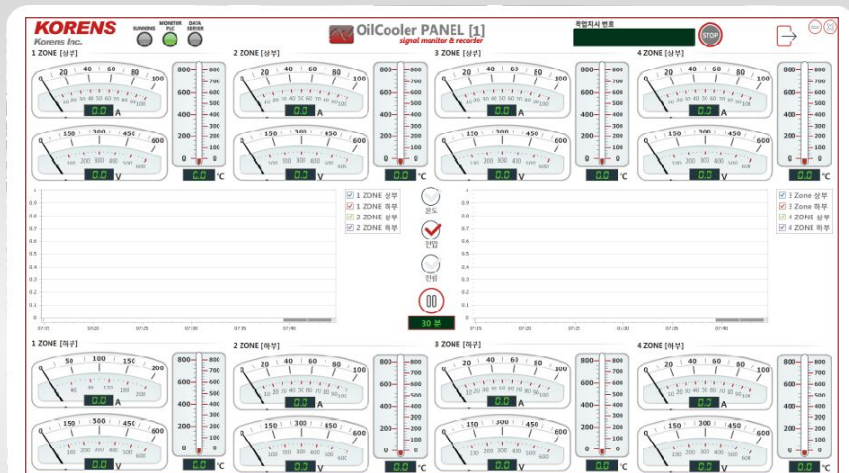
3 Cy1-L5Q

[소재 품번] 892

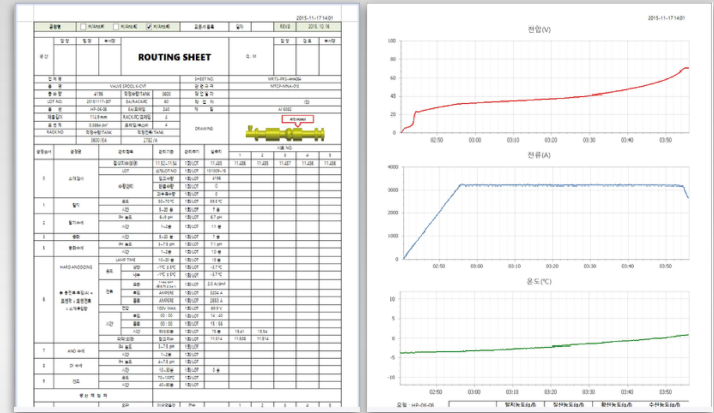
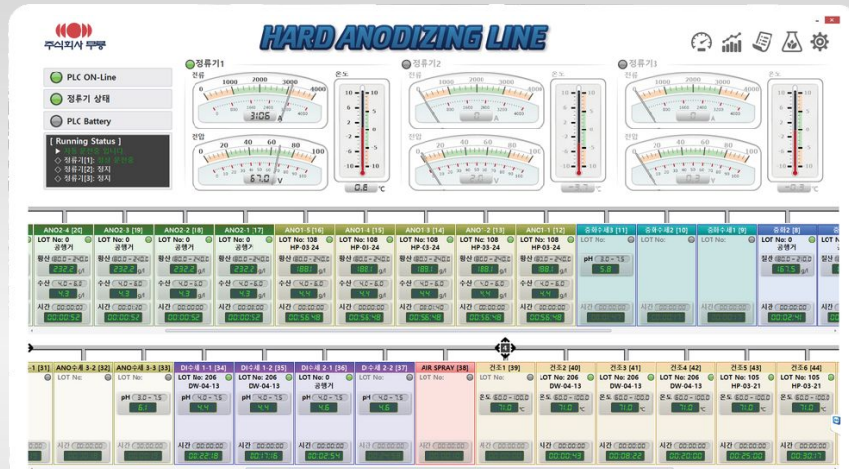
[가공 품번] 160

Siemens S300,Mitsubishi Q-PLC, Simesns STEP7, Melsec Protocol

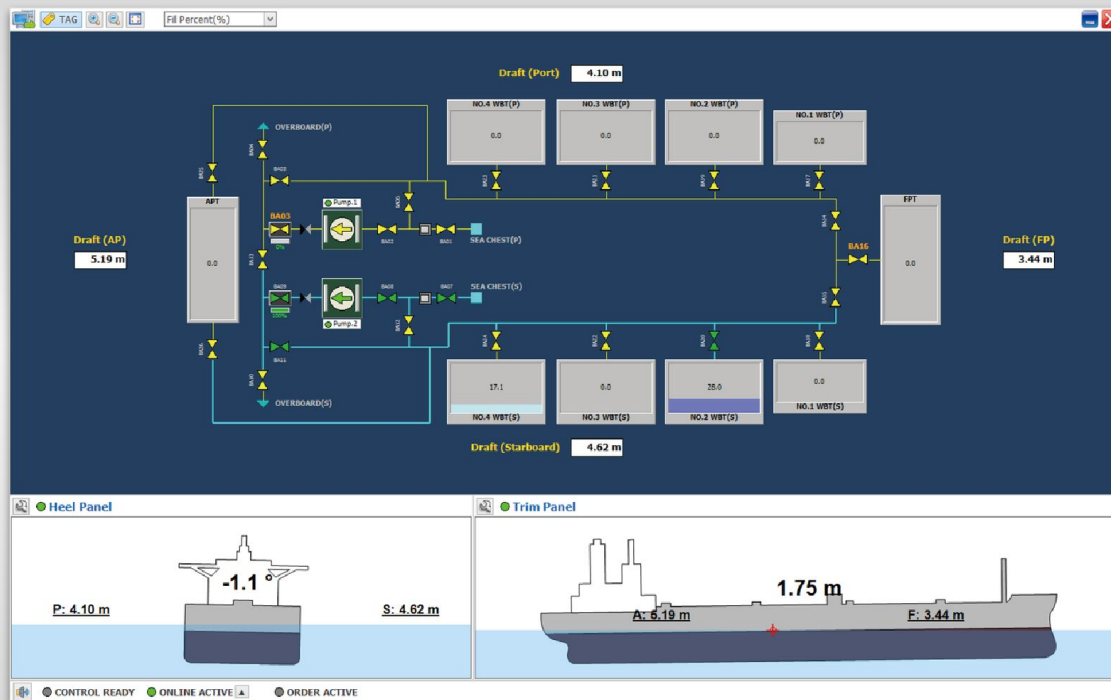
코렌스 오일쿨러 & 브레이징 모니터링 시스템



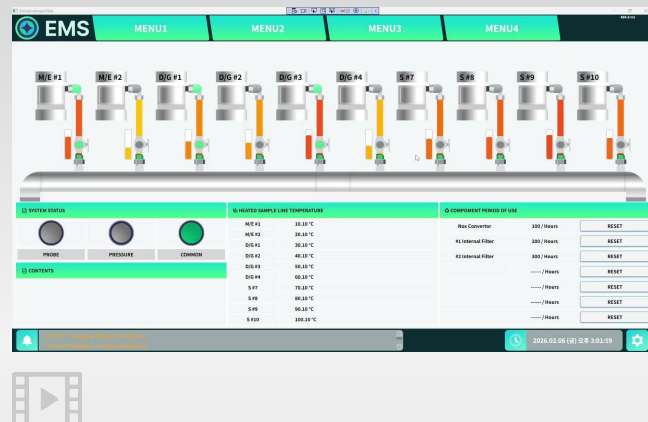
LS XG PLC, Modbus TCP, LS CNET

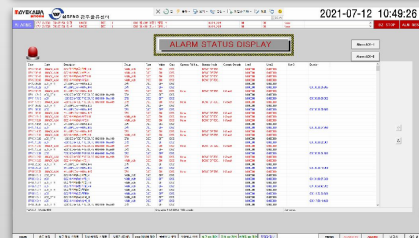
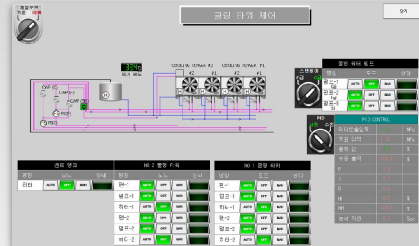
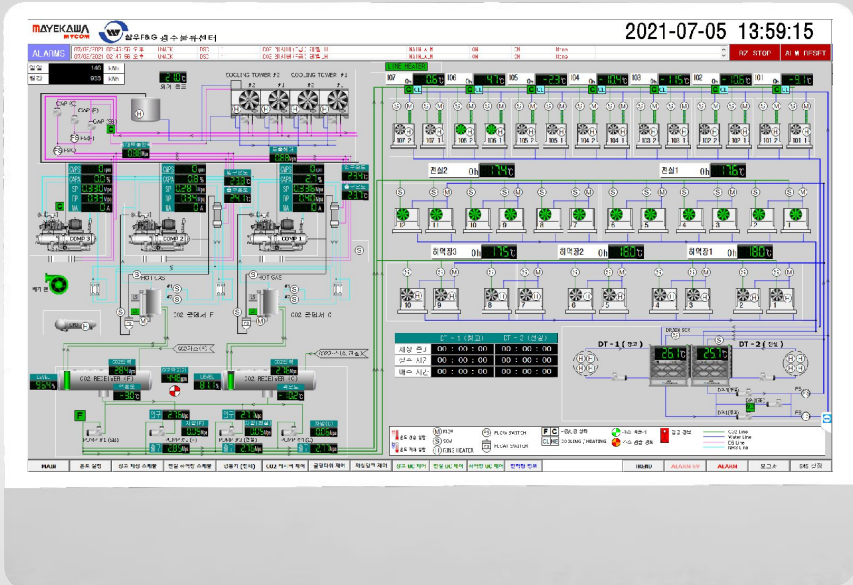


LS XG PLC, Modbus TCP, Alarm, Logging, Reporting



Vision Inspection EMS 배기가스





Configuration

채널
 샘플링 200 Sample/Sec/Channel
 1X 0.0123 Scale (G / 1 Voltage)
 1Y 0.0124 Scale (G / 1 Voltage)
 2X 0.0125 Scale (G / 1 Voltage)

하드웨어 맵핑

Name	Channel
1X	0
1Y	1
2X	2

데이터 파일 설정

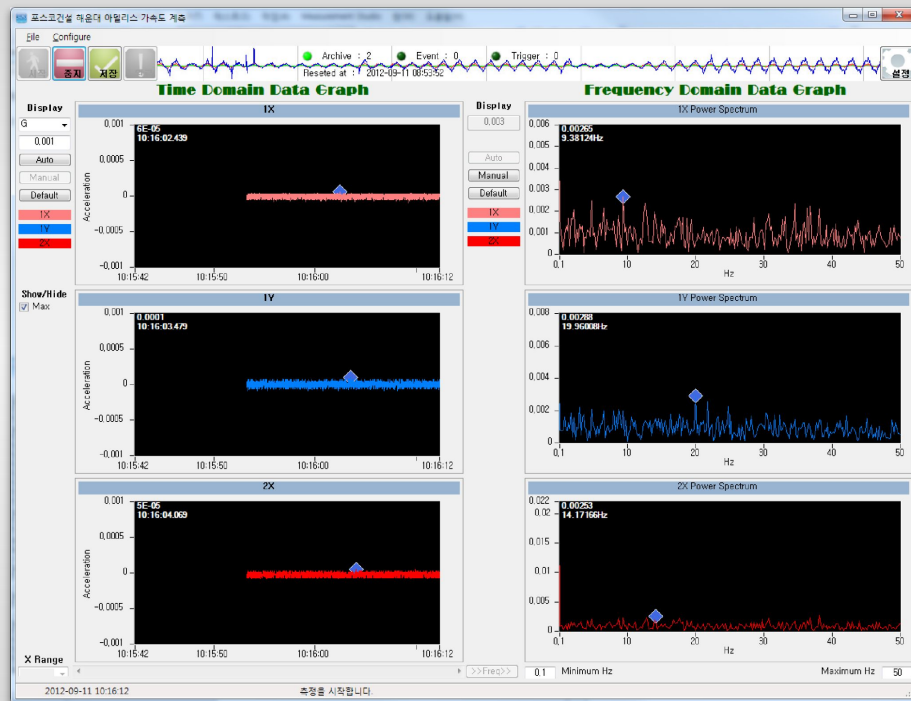
아카이브 파일 생성 주기 (분) 10
 아카이브 파일 저장 경로 D:\Data\Archive\W 찾기
 수동 트리거 파일 저장 경로 D:\Data\Trigger\W 찾기
 자동 트리거 파일 저장 경로 D:\Data\Event\W 찾기

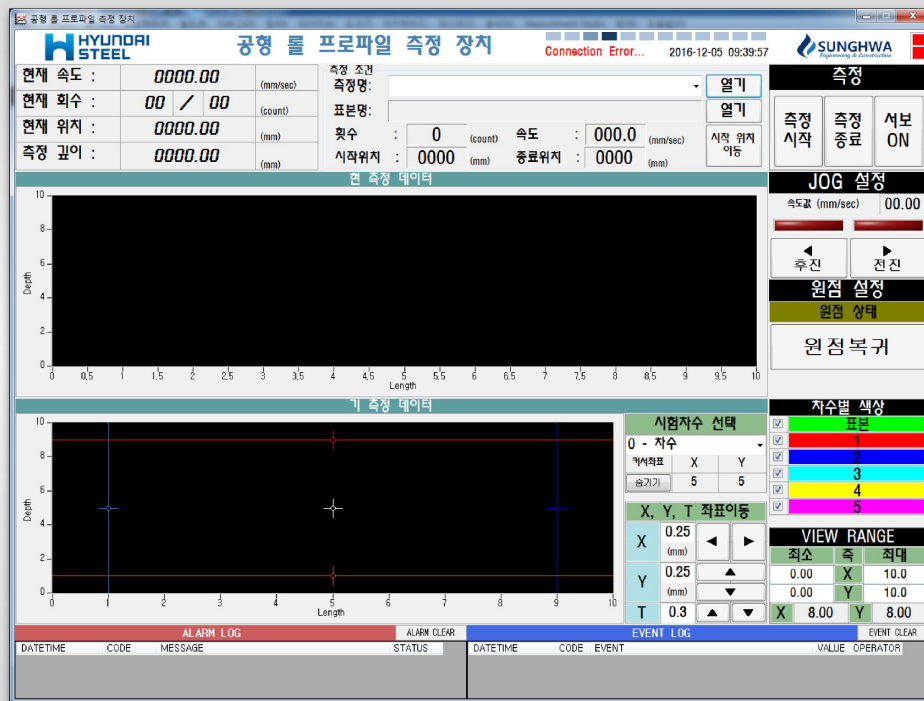
자동 트리거 임계치(가속도) 0.01
 자동 트리거 저장 시간 (초) 10 10
 발생 전 시간(초) 발생 후 시간(초)

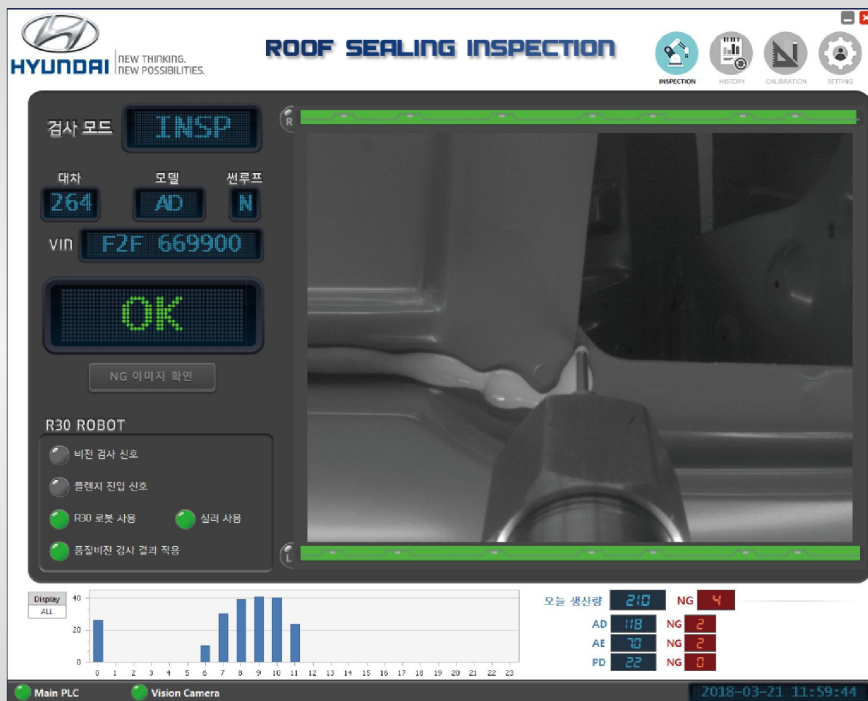
데이터 뷰
 Time domain xAxis Range (sec) 30 Frequency domain data refresh rate (sec) 5

카운터 정보
 Archive 3 Event 0 Trigger 0 Reseted at 2012-09-11 08:53:52 Reset Count

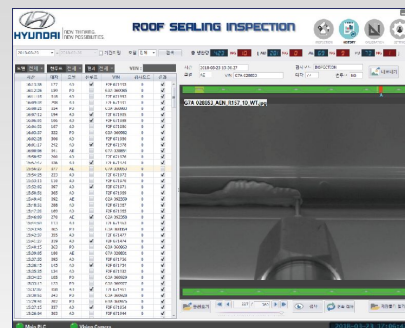
확인 취소

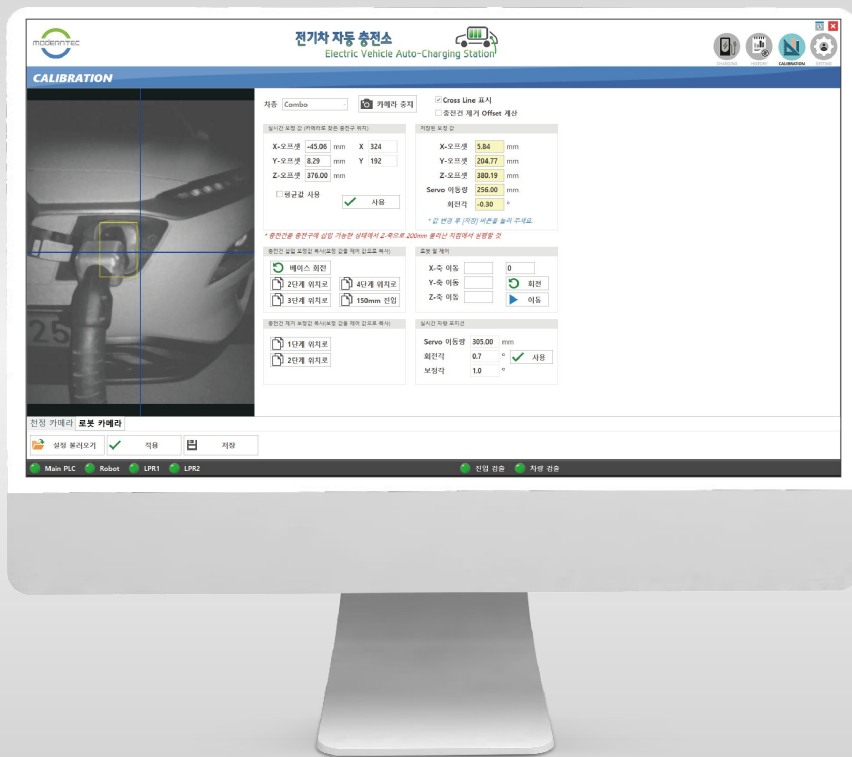






FAUNC 로봇, Cognex





두산 로봇, Siemens S-1500, TOF Depth 카메라

PROCESS

프로세스

INNO Smart Process

체계적인 개발 프로세스와 축적된 기술 노하우를 바탕으로, 기획부터 구축, 운영까지 전 단계에서 완성도 높은 자동화 솔루션을 제공합니다.

고객의 환경에 최적화된 안정적인 자동화 시스템을 제공합니다.



기획 및 분석

- 요구사항 분석
- 환경 및 조건 분석
- 시스템 설계 기획
- 기술 컨설팅



솔루션 개발

- 영상 인식 알고리즘 개발
- 시스템 설계
- UI/UX 및 운영 구조 설계
- 솔루션 커스터마이징



구축 및 연동

- 현장 시스템 구축
- 하드웨어, 소프트웨어 연동
- 테스트 및 안정화
- 운영 교육



운영 및 유지관리

- 운영 모니터링
- 장애 대응
- 성능 개선
- 기술 지원 및 유지보수

KEY CLIENTS

주요 고객사

다양한 주요 고객사와의 프로젝트를 통해
이노메트릭스의 기술력과 안정성을 검증받아 왔습니다.

현장 중심의 솔루션 적용 경험을 바탕으로
고객의 운영 효율과 안전 가치를 지속적으로 높여가고 있습니다.



PARTNERS

파트너

다양한 산업 분야의 주요 기업 및 기관과의 협력을 통해
안정적인 프로젝트 수행과
지속 가능한 성과를 만들어가고 있습니다.



에스원

삼성에스원



DP WORLD



부산신항만



포항영일신항만주식회사
Pohang Youngmunsan Port Corporation

포항영일신항만주식회사



부산항만공사



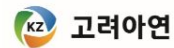
PSA



현대중공업



I'PORT



고려아연

CLT

사이버로직텍



KT



삼성SDI

삼성SDI

KEY PERFORMANCE

주요실적

본 자료에는 주요 프로젝트 납품 실적만을 수록하였습니다.
기타 상세 프로젝트 실적은 요청 시 별도 제공해 드립니다.

최근 4년간 주요실적 (2022 - 2025)

항만·공장 자동화

2022

- 평택 동방컨테이너 터미널 Gate OCR 구축
- BPT 부산항터미널 ARMGC 자동화 개조 1대, Upgrade 5대 진행
- 인천한진컨테이너 터미널(HJIT) Twist Lock 검출 시스템 구축
- 부산한진컨테이너 터미널(HJNC) ARMGC 안전솔루션 구축
- 울산신항 동방터미널 OCR, CPS, YT Pooling System 업그레이드

2023

- LT정밀 원통형 이차전지 외관 검사 장비 [하부 검사 카메라 추가 개선]
- 차체 핫스태핑 공정 위치 비전 및 모니터링 시스템
- 자동차용 하네스 케이블 검사 장비
- 인천항 통합검사장 컨테이너 검색기 Gate OCR 구축
- 부산한진컨테이너 터미널(HJNC) ARMGC 안전솔루션 추가 구축
- 딥러닝기반 실시간 루프실러 검사 시스템 (중소기업 성장 기술 개발 사업)

2024

- 부산신항만주식회사(PNC) RM-QC Video control system 구축
- LG전자 진공관 모니터링시스템(브라질)
- 부산신항만주식회사(PNC) QC OCR system 구축
- LG전자 진공관 모니터링시스템(중국)
- 현대자동차 페인트 자동살포시스템

2025

- 현대자동차 페인트 자동살포시스템
- 부산신항주식회사(PNC) ARMGC 69대 개조
- 부산항터미널 신규 ARMGC 자동화 솔루션 납품
- 싱가포르 PSA TUAS ARMGC CNRS 납품
- 청호 Smart Factory 솔루션 납품

고객과 함께 성장하는 기술 파트너

이노메트릭스는 지능형 AI 기술을 활용한
자동화 솔루션 개발 기업으로,
차별화된 솔루션을 통해 산업 현장의 효율을 개선하고
안전을 지키는 것을 목표로 합니다.

우리는 고객의 문제를 깊이 이해하고,
현장에 최적화된 실질적인 해답을 제공하는 것을
가장 중요한 가치로 삼고 있습니다.

축적된 기술력과 경험을 바탕으로,
신뢰받는 자동화 파트너로서 지속 가능한 미래를
함께 만들어가겠습니다.

감사합니다.

대표이사 김태경



From the CEO

Smart Connection for Your Future

지능형 자동화 기술로,
고객의 미래 경쟁력을 함께 만들어가겠습니다.

THANK YOU

FEEL FREE TO CONTACT



23, Jisageullobeol 3-ro, Gangseo-gu,
Busan, Republic of Korea



innometrics@innometrics.co.kr



TEL 051 622 1493
FAX 051 622 1494



www.innometrics.co.kr