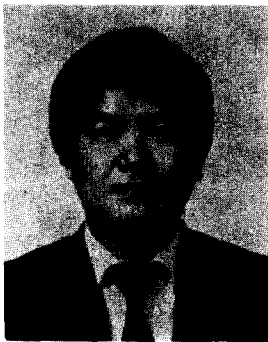


# 革新的인 經營道具 POS 시스템



**朴 東 俊**  
(大韓商工會議所  
韓國流通코드센터 課長)

## 目 次

1. POS 시스템이란?
2. POS 시스템의 특징
3. POS 시스템의 도입·운영利点
4. 各國의 POS 시스템 普及現況
5. 商品에 바·코드를 표시하는 体系
6. 國內 POS 普及現況
7. 제조업체에서 상품포장에 바 코드를 인쇄하려면
8. POS 시스템보급을 위한 정부지원사항

작년 하반기를 기점으로 우리나라에서도 바코드가 인쇄된 상품이 계속 출하되고 있으며, 대형 백화점의 슈퍼마켓에는 POS시스템의 운영이 일반화되어 일반소비자들도 POS시스템에 의존하여 서비스에 친숙해져 가고 있다. 우리나라에서도 외국과 같이 食品·雜貨를 中心으로 POS시스템이 확산되고 있기 때문에 酒類製造業體의 POS시스템에 대한 事前對應準備가 시급히 要請된다.

## 1. POS 시스템이란?

### 가. POS 시스템의 意義

POS 시스템이란 Point of Sale 시스템의 약자로서 판매시점정보관리 제도라고 불리운다. POS 시스템은 종래의 키인(Key-in)방식에 의한 레지스터 대신에 光學的 自動判讀方式의 레지스터(Register)에 의해 單品別로 수집된 販賣情報와 買入, 配送 等の 活動에서 發生하는 各種 情報를 컴퓨터로 처리하여 經營 各 部門에서 有效하게 활용될 수 있는 情報로 加工 傳達하는 시스템으로, 小賣業의 綜合經營情報시스템을 의미한다.

POS 시스템은 사람이 읽을 수 있는 數字 대신에 機械가 읽을 수 있는 바코드(Bar Code)를 주요 入力手段으로 하고 있기 때문에 POS 제도의 원활한 운영을 위해서는 상품포장에 바·코드를 인쇄하거나, 바코드가 인쇄된 라벨을 부착하는 것이 중요하다.

### 나. POS 시스템을 構成하는 기기

POS 시스템을 운영하는 경우 소프트웨어가 重要하지만 그 소프트웨어를 지탱하는 기기의 성능도 소홀히 할 수 없는 要素다. 통상 POS 시스템은 스캐너, POS 터미날 및 스토아·콘트롤러로 構成된다.

- 1) 스캐너 (Scanner ; 自動判讀械)

스캐너란 商品포장에 印刷되어 있는 바·코드를 自動判讀하는 장치이다. 스캐너에는 固定式判讀械, 핸드型判讀械(Hand Scanner), 펜型判讀械(PEN Scanner)가 있다.

### 2) POS 터미널 (Terminal)

POS 터미널이란 점포의 컴퓨터 端末械다. 종래의 ECR (Electronic Cash Register : 전자금전등록기)과 같은 金錢登錄機能에 더하여 바·코드 및 크레딧·카드情報의 自動判讀과 記錄, 通信 등의 기능을 갖고 있다. POS 터미널은 金錢登錄用의 텐키 (ten key ; 金額入力用의 數字키), 部門·去來別·責任者別 賣出狀況을 入力하는 機能키등으로 構成되는 키·보드(Key Board), 金錢을 出納하는 現金出納械(Drawer), 金額內容을 표시하는 디스플레이(Display) 장치, 영수증발행과 감사테이프기록용의 프린터로 구성되어 있으며, 傳票를 發行하는 프린터를 장비한 것도 있다.

### 3) 스토아·콘트롤러 (Store Controller)

스토아·콘트롤러란 점포내 복수의 POS 터미널을 統制하면서, PLU (Price Look-up : 가격검색), 정보의 수집과 집계, 각종 보고서의 발행, 본부와의 정보교환 등 점포자동화를 실현하기 위한 컴퓨터이다. 주요 機能에는 다음과 같은 것이 있다.

(가) POS 터미널의 통제와 정보수집 : 스토아·콘트롤러는 접속된 여러대의 POS 터미널을 일괄관리하여 다양한 서비스를 한다. 예를 들면 POS 터미널로부터 보내어진 商品코드에 해당하는 상품명이나 가격을 POS 터미널에 반송하는 PLU의 처리나 시간대별로 자동적인 賣價變更을 한다. 또한 레지스터별로 상품고객에 관한 정보를 發生時點에서 수집하고 보관한다.

(나) 데이터의 入力 : 賣出情報以外에도 買入情報, 在庫데이터, 종업원의 근태데이터 등을 입력하여 보관한다.

(다) 데이터 處理 : 컴퓨터이기 때문에 入力

된 데이터를 다양한 형태로 가공, 처리하여 점포 운영에 필요한 정보로 變換시킨다.

(라) 各種情報의 出力 : 수집, 가공된 정보를 필요에 따라 編輯하고 出力한다.

(마) 本部와의 데이터 交換 : 各 店舖에서 모아진 정보는 店舖에서의 活用뿐만 아니라 本部의 經營活動資料로서도 重要하다. 따라서 스토아·콘트롤러는 本部로의 傳送機能으로서 온라인 (On-Line) 또는 磁氣媒體裝置를 갖고 있다.

### 다. POS 시스템의 業務處理

POS 시스템의 標準的인 構成과 商品코드의 自動判讀부터 領收證作成 및 各種資料의 作成 과정을 例示하면 다음과 같다.

1) POS 시스템이 導入·運營되고 있는 店舖 賣場안에 진열되어 있는 商品에는 그 商品에 관한 情報를 나타내는 바코드 심볼이 붙어 있다.

2) 고객이 商品을 購入하여 精算할 때 販賣員은 商品을 받아 商品에 인쇄되어 있는 바·코드를 고정식 스캐너 위로 통과시켜 읽힌다.

3) 고정식 스캐너로 판독된 상품 코드는 점포 내에 설치되어 있는 스토아·콘트롤러에 送信된다.

4) 스토아·콘트롤러는 가격파일, 상품명파일, 재고 파일 등의 각종 파일을 갖고 있어, 파일로부터 商品名과 價格을 檢索하여 POS 터미널에 再送信한다. (同時에 재고파일 등 파일의 更新處理가 행해진다)

5) POS 터미널은 商品名과 價格을 영수증에 기록하고, 동시에 날짜, 종업원 번호, 시간 등도 기록할 수 있다.

6) 이렇게 店內에서 수집된 판매정보는 온라인(On-Line) 혹은 자기 테이프 등의 형태로 經營을 총괄하는 본부와 상품이 쌓여 있는 유통센터에 傳達된다.

7) 本部, 유통센터, 각 소매점포에서는 이들

정보를 基礎로 재고조정, 배송관리, 등에 있어서 正確化와 迅速化를 기할 수 있다. 또한 情報를 利用目的에 따라 主力商品 이나 소비자 행동의 파악 등에 活用하고 商品具色, 陳列, 價格更新作業 등에도 活用할 수 있다.

## 2. POS 시스템의 特徵

POS 시스템의 특징에는 ① 單品 管理, 從業員 管理, 顧客管理, ② 販賣時點에 있어서의 情報 入力, ③ 自動判讀, ④ 情報의 集中管理 이상 4가지가 있다.

### 가. 單品管理, 從業員 管理, 顧客管理

單品管理란 賣場에 진열되어 있는 商品 하나 하나에 대한 販賣動向을 즉시 파악하는 것을 말한다. 종래의 레지스터를 설치하고 있는 슈퍼마켓에서는 예를 들면 「조미료」 혹은 「과자」 등과 같이 中分類로 登錄하고 있지만, POS 를 導入·運營하고 있는 店舖에서는 單品管理에 의해 商品 하나하나에 대해서 예를 들면 Too 會社, gram 짜리의 인스턴트·커피]와 같은 식별이 가능하다. 따라서 商品識別을 위한 情報를 一定約束에 의한 숫자로 表現(코드化)하는 方法이 使用되고 있다.

從業員管理는 POS 레지스터나 스토아·콘트롤러에 부착된 타이머(Timer)에 의해 從業員 한사람 한사람에 대한 근무상황, 영업성적(販賣額에 의한 評價) 등을 月, 週日 혹은 시간대별로 파악하는 것을 말한다. 그 結果 貨金計算의 自動化가 이루어지며 POS 레지스터의 조작이 쉬워 누구나 賣出管理를 할 수 있는 利點이 있다. 또한 POS 레지스터의 조작 속도가 빨라져 POS 레지스터의 設置臺數를 줄일 수 있어 省力化를 實現할 수 있다.

顧客管理란 고객 한사람 한사람에 대한 購入額, 購入商品파악 등을 ID카드, 신용카드를 읽을 수 있는 POS 시스템을 통하여 實現할 수 있어, 無現金化社會에 對應할 수 있다.

### 나. 販賣時點에 있어서 情報 入力

POS 시스템에서는 통상 商品이 판매되는 레지스터를 通過할 때 즉 販賣時點에서 당해 商品에 관해 販賣情報가 入力된다.

종래에는 商品情報가 日, 週, 月 單位 등으로 레지스터의 기록이나 價格票에 손을 가하여 事後的으로 집계, 작성하는 것이 一般的인 方法이었으나, POS 시스템에서는 商品의 판매시점에서 실시간 情報가 신속하고 精確하게 작성되는 것이 특징이다.

### 다. 自動判讀

종래의 레지스터에서는 손으로 入力하기 때문에 精確성과 신속성을 실현하기가 곤란하다. 따라서 POS 시스템에서는 商品情報를 코드(Code)化하여 상품포장이나 용기에 심블(Symbol)을 인쇄하거나 라벨에 표시하여 이것을 자동으로 判讀한다.

### 라. 情報의 集中管理

POS 터미널은 컴퓨터 시스템의 일종류이기 때문에 각 POS 터미널로부터 수집한 정보는 店舖內 혹은 本部의 컴퓨터에 傳送되어, 他部門으로부터 送信된 情報와 함께 집중적으로 處理·加工 되어 各種의 데이터를 作成한다.

POS 데이터의 活用方法을 例示하면 다음과 같다.

- (1) 單品別 販賣動向의 파악 = 인기상품과 팔리지 않는 商品, 신상품등의 판매경향 파악
- (2) 顧客別 販賣動向의 把握
- (3) 加工, 分析 : 販賣價格과 販賣量의 相關分析, 商品과 고객등의 상관분석, 시간대별 판매 분석
- (4) 타 데이터와의 Cross(交叉) 分析 : 진열형태, 기후, POP·전단의 有無와 期間, 경합품등에 의한 영향분석등

## 3. POS 시스템의 도입·운영 利點

POS 시스템의 도입운영이점을 개별기업측면

과 국민경제적 측면에서 살펴보면 다음과 같다.

#### 가. 개별기업측면에서의 利點

1) 재고 및 구매관리의 효율화 : 재고량의 정확한 파악이 가능하고 주문시간을 자동적으로 결정할 수 있게된다.

2) 인사관리의 효율화 : 시간대별 방문고객수를 파악 할 수 있고, 또한 일일 총방문고객수를 파악할 수 있어 파트·타이머(part timer)의 利用이 가능하다. 그밖에 매장판매원이 생산성을 측정할 수 있고 가격을 표시하거나 장부를 정리하는데 소요되는 인력이 절감된다.

3) 재무관리의 효율화 : 현금의 흐름을 신속·정확하게 파악하여 자금관리의 효율성을 제고할 수 있고, 과잉재고투자를 사전에 방지할 수 있게된다.

4) 판매 및 매장관리의 효율화 : 판매 정보를 근거로 하여 앞으로의 판매동향을 예측할 수 있고, 適時에 가격을 조정함으로써 상품회전율을 향상시킬 수 있다. 또한 인기상품을 파악하므로써 상품진열의 합리화를 기할 수 있고, 카드사용시 신용조사가 용이하며 청구서도 자동으로 발급할 수 있게된다.

5) 대 고객 서어비스향상 : 고객의 대기시간을 최소화하여 고객의 만족을 향상시킬 수 있으며, 신속·정확한 계산처리로 대고객 신뢰감을 제고시킬 수 있게 된다.

6) 그밖에 소매점에서는 판매원의 고의적인 가격인하를 방지할 수 있게 되고, 신용 또는 의상고객에 대한 철저한 사후관리를 할 수 있게 된다.

7) 광고효과 측정 등 : 제조업체에서는 각 소매점으로부터 수집한 판매데이터를 기초로 제품의 성공성여부를 측정할 수 있을 뿐만 아니라, 광고효과 및 판촉효과의 측정, 신제품판매 등의 대한 효과 측정을 보다 쉽게 할 수 있게 된다.

8) 마아케팅 전략수립 : 또한 제조업체에서는 신제품 개발에 판매데이터를 활용할 수 있고, 올바른 제품, 올바른 포장, 올바른 광고전략등 마아케팅 전략을 효율적으로 수립할 수 있게 된다.

#### 나. 국민경제적 측면에서의 利點

우선 품목별, 지역별 물동량파악이 가능하여 제품별 원활한 수급계획을 작성할 수 있게 된다.

둘째, 사회전체의 物資費用을 절감할 수 있으며, 세제, 과잉생산, 과잉재고 방지로 投資財源의 효율적 분배에 기여할 수 있게 된다. 네째, 수요·공급 相違에 따른 특정품목의 급속한 가격양등을 사전에 방지할 수 있고 다섯째, 컴퓨터(Hardware, Softwaer) 등 관련산업의 發展을 촉진시킬 수 있으며 여섯째, 信用社會建設에도 기여 한다.

## 4. 各國의 POS 시스템普及理況

POS 시스템은 기업이 情報化 社會에 대응하는데 필수 불가결한 經營道具로 각광을 받아 現在 美日 等 先進國은 물론 동구권을 포함하여 全世界 47個國에서 實施하고있으며 매년 POS 도입국가수는 증가일로에 있다. 또한 POS 운영에 관건이 되고 있는 상품포장에 바코드를 인쇄하여 출하하고 있는 제조업체 수는 총180,000社를 헤아리고 있으며, POS를 도입·운영하고 있는 小賣店舖數는 約102,000店을 넘어서고 있다.

1988년 12월말 현재 主要國의 POS 시스템 普及現況을 살펴보면 다음과 같다.

가. 프랑스 : 9,040個 業體 (제조업체:8,600社, 유통업체:440社)가 상품포장에 바코드 인쇄하였고, 3,471個 小賣店舖가 POS 제도를 운영하고 있으며 소스마킹을 (상품에 바코드를 인쇄해야 하는 대상상품에서 실제 바코드가 인쇄되어 출하되는 상품수의 비중)은 96%를 상회

하고 있다.

나. 독일 : 11,822개 업체(제조업체:8,319社, 유통업체:3,503社)가 상품포장에 바코드를 인쇄하였고, 2,252個 小賣店舖가 POS 제도를 운영하고 있으며 소스마킹율은 100%에 달하고 있다. 따라서 독일의 경우 슈퍼마켓이나 컨비니언스 스토아에서 바·코드가 인쇄되어 있지 않는 상품을 발견할 수가 없다.

다. 일본 : 37,000개 業體가 상품포장에 바·코드를 인쇄하였고, POS 제도를 도입·운영하고 있는 小賣店舖數는 60,000店, 여기에 200,000대의 자동판독기가 보급되었다. 소스마킹율은 97%에 달하고 있다. 이와 같이 日本에서 POS 제도가 확산되고 있는 理由는 제조업체와 도매업체가 中心小賣店의 POS 제도도입을 지원하고 있기 때문이다.

라. 스페인 : 4,211個 業體(제조업체:3,983社 유통업체:137社, 기타:91社)가 상품포장에 바·코드를 인쇄하였고, 912 個小賣店舖가 POS 제도를 운영하고 있으며, 소스마킹율은 97%에 달하고 있다.

마. 영국 : 6,098個 業體(제조업체:5,596社, 유통업체:331社, 기타:171社)가 상품포장에 바·코드를 인쇄하였고, 2,800個小賣店舖가 POS 제도를 운영하고 있으며 소스마킹율은 98%를 상회하였다.

바. 뉴질랜드 : 2,005個 業體(제조업체:1,630社, 유통업체:326社, 기타:49社)가 상품포장에 바·코드를 인쇄하였고, 330個小賣店舖가 POS 제도를 운영하고 있으며, 소스마킹율은 99%에 달하고 있다.

사. 호주 : 3,523個 業體(제조업체:3,253社, 유통업체:199社, 기타:71社)가 상품포장에 바·코드를 인쇄하였고 1,098個小賣店舖가 POS제도를 운영하고 있으며 소스마킹율은 95%에 달하고 있다.

## 5. 商品에 바·코드를 표시하는 體系

· POS 시스템의 원활한 운영을 위해서는 商品에 바·코드를 인쇄하는 것이 기본조건이다.

상품에 바·코드를 표시하는 코드체계에는 세계적으로 UPC (Uniform Product Code) 체계와 EAN (European Article Number) 體系 이 상 두가지가 있다.

### 가. UPC 코드 體系

60년대초부터 미국 食品 小賣 業界는 계산대의 생산성을 향상시키는데 노력을 경주하기 시작하였다. 이에 따라 판독기술과 관련기기개발에 대한 관심이 기기메이커를 중심으로 고조되어 1965년에 계산대의 자동화가 실현 되었다. 그러나 동 계산대의 자동화기술은 산업전반에 활용될 수 있는 코드를 기초로 하였기 때문에 業界에서는 1970년 UPC 특별위원회를 발족시켜, 1972년 UPC 심블을 개발하였다.

UPC 는 미국, 캐나다에서 유통되는 상품에 적용되는 코드체계로서 다음과 같이 12자리 (digit)로 구성된다.

$$\begin{array}{ccccccc} N & M_1M_2M_3M_4M_5 & I_1I_2I_3I_4I_5 & C/D \\ \hline \textcircled{1} & \textcircled{2} & \textcircled{3} & \textcircled{4} \end{array}$$

① N(Number System Character)은 0에서 9까지의 숫자로 용도코드를 나타낸다. 1과 8, 9는 장래 수요에 대비하여 유보 되었으며, 나머지 숫자는 다음과 같이 쓰이고 있다.

①, ⑥, ⑦ : 식품, 잡화용

② : 야채, 고기와 같은 부패성 식품(인스토아 마킹용)

③ : 의약품 업계용

④ : 비식품용(인스토아 마킹용)

⑤ : 쿠폰용

②  $M_1 \sim M_5$  : 제조업체를 나타내는 코드로 5 자리이다. 이 UPC 제조업체코드는 미국의 코드

관리 기관인 UCC (Uniform Code Council)에서 북미지역 소재 제조업체와 유통업체 그리고 동지역에 수출하고 있는 해외기업을 대상으로 부여·관리하고 있다.

현재 우리나라의 122개 수출업체가 UCC로부터 UPC 제조업체코드를 취득하고 있으며, 대한상공회의소내에 설치된 POS 제도 보급전담기구인 한국유통코드센터에서는 1988년 8월부터 우리나라의 북미지역 수출업체를 대상으로 동등록업무를 대행하고 있다.

③  $I_1 \sim I_5$ : 개별상품을 나타내는 품목코드로 5자리이다. 제조업체코드를 부여받은 기업이自社가 생산하고 있는 상품에 부여하는 코드이다.

④ C/D: Check Digit로서 판독상의 오류를 방지하기 위해 설정된 검정 코드이다.

1988년 12월말 현재, UPC 제조업체코드를 취득한 제조업체수는 전세계에 걸쳐 약8만社에 이르고 있고, 미국 및 캐나다 내 2만4천 점포가 POS를 설치·운영하고 있다.

#### 나. EAN 體系

1977년 2월 프랑스, 독일 등 유럽지역 12개국 제조업체 및 유통업체 대표가 협정서에 날인함으로써 EAN체계가 개발되게 되었다. EAN과 UPC 體系와의 主要 差異點은 첫째, EAN 體系는 미국과 캐나다 지역을 제외한 여타지역 회원국에서 유통 될 수 있으나 UPC 體系는 미국과 캐나다 지역에서만 적용된다는 點이고, 둘째, EAN 體系는 회원국을 식별하는 國家識別코드가 國家별로 부여되나, UPC는 용도를 표시하는 숫자가 미리 결정되었다는 點이며, 셋째, 기존 UPC 판독기는 EAN 코드를 판독할 수 없으나 EAN 판독기는 EAN은 물론 UPC 코드의 판독이 가능하다는 點이다.

EAN 코드 體系를 운영·관리하는 기관은 벨기에 브뤼셀 소재 국제상품코드관리기관인

EAN 이다.

1989년 5월 제15차 정기총회에서 홍콩등 3개국이 가입함으로써 현재 43개 코드관리기관 45개국이 EAN에 가입하였다.

EAN 체계는 미국, 캐나다를 제외한 회원국 국내에서 유통되는 상품에 적용되는 코드체계로서 다음과 같이 13자리로 구성된다.

$P_1 P_2 P_3 \quad M_1 M_2 M_3 M_4 \quad I_1 I_2 I_3 I_4 I_5 \quad C/D$

①            ②            ③            ④

①  $P_1 \sim P_3$ : Prefix의 약자로서 국제상품코드 협회인 EAN 회원국의 固有번호를 표시하는 國家識別코드이다. 이 國家識別코드는 EAN 사무국에서 各國家를 대상으로 부여·관리하고 있으며, 82년 이전에 EAN에 가입한 국가의 경우에는 2자리(예:일본 49)가 부여 되었으나 82년 이후에 가입한 국가에게는 3자리(예:한국 880, 싱가포르: 888)가 부여 되고 있다.

②  $M_1 \sim M_4$ : 제조업체를 나타내는 코드로서 EAN에 가입한 국가의 코드관리기관(Numbering Organisation)이 自國내 바·코드 인쇄 대상 상품을 제조하거나 판매하는 업체를 대상으로 부여·관리하고 있다. 國家識別코드가 2자리인 경우에는  $M_1 \sim M_5$ 로 5자리가 되나, 國家識別코드가 3자리인 경우에는 4자리로 固定되어 있다.

③  $I_1 \sim I_4$ , ④ C/D: UPC의 경우와 똑같다.

#### 다. UPC와 EAN 코드 예



(UPC)



(EAN)

## 6. 國內 POS 보급현황

가. 우리나라의 EAN 加入과 국가식별코드 "880" 취득

지난 1983년 정부로부터 POS 제도 공식연구, 보급기관으로 지정된 이래 국내업체가 POS 제도에 대응할 수 있도록 그동안 업계의 인식제고와 POS 제도 보급을 위한 기반 조성에 노력을 기울여온 대한상공회의소는 1988년 5월 제14차 EAN 정기 총회에서 EAN 제36번째 회원으로 가입하였고, 우리나라를 나타내는 固有 국가식별코드로 "880"을 취득하였다.

나. 한국유통코드센타의 발족

1988년 7월 우리나라 POS 보급 전담기관으로 발족한 한국유통코드센타에서는 우리나라 공통상품코드체계인 KAN 체계를公表하였고, 기업의 물류활동에 활용할 수 있는 유통상품코드의 보급에도 박차를 가하고 있다. 동센타의 주된 기능에는 코드의 개발 연구공표, 제조업체코드의 등록관리, 유통정보화 시스템의 개발·연구, POS 제도의 계몽·홍보 등이 있다.

다. KAN 코드 체계

우리나라 상품코드인 KAN 은 87년 7월 KS 化된 바·코드 심블이다. 통상 흑바(Bar)와 백바(Bar) 그리고 여백 등으로 구성된 바·코드가 상품포장에 표시되며, UPC 와 EAN 회원국 코드체계와 국제적으로 호환성이 있다. 따라서 KAN 코드가 상품포장에 인쇄되어 있는 상품을 북미지역을 제외한 여타국가에 수출하는 경우,

국내 제조업체에서는 특별히 바이어가 자국의 코드를 인쇄해줄 것을 요구 (OEM 수출의 경우) 하지 않는 한 수출지역 해당코드를 별도로 인쇄할 필요가 없다.

한국유통코드센타가 同센타내에 설치·운영되고 있는 POS 제도 전문위원회 심의를 거쳐 확정된 KAN 의 표준형과 단축형 체계는 다음과 같다.

1) 표준형 : 규격이 가로 3.73Cm, 세로 2.66Cm를 표준 사이즈로 하는 13자리 구성된 공통상품코드로 일반 상품에 사용된다.

880 M<sub>1</sub>M<sub>2</sub>M<sub>3</sub>M<sub>4</sub> I<sub>1</sub>I<sub>2</sub>I<sub>3</sub>I<sub>4</sub>I<sub>5</sub> C / D

①            ②            ③            ④

① 880 : 우리나라를 나타내는 國家識別코드이다.

② M<sub>1</sub>~M<sub>4</sub> : 한국유통코드센타가 국내기업으로부터 등록신청을 받아 부여·관리하는 코드로서, 바·코드 인쇄 대상상품이 되는 상품을 제조·판매하는 기업을 나타내는 코드이다. 제조업체코드는 한국유통코드센타가 부여·관리하기 때문에 어떠한 경우에도 같은 코드가 2개 이상의 기업에게 부여되지 않는다.

③ I<sub>1</sub>~I<sub>5</sub>, ④ C / D : EAN, UPC 에서 설명한 바와 같다.

2) 단축형 : 가로 2.67Cm, 세로 2.2Cm를 표준 사이즈로 하는 8자리로 구성된 공통상품코드로서, 표준형 공통상품코드를 인쇄할 수 없을 만큼 소형인 상품포장에 제한적으로 사용된다.

880 M<sub>1</sub>M<sub>2</sub>M<sub>3</sub> I<sub>1</sub> C / D

①            ②            ③            ④

① 880 : 우리나라를 나타내는 國家識別코드이다.

② M<sub>1</sub>M<sub>2</sub>M<sub>3</sub> : 한국유통코드센타가 표준형제조업체코드 (4자리)를 부여 받은 국내기업을 대상으로, 부여·관리하고 있다.

③ I<sub>1</sub> : 단축형은 1자리이기 때문에 하나의 제조업체코드로 번호를 붙일 수 있는 품목수는 1

0品目으로 한정되어 있다.

④ C/D : 체크디지트로서 앞서 설명한 바와 같다.

〈KAN 코드의 표준형과 단축형 예〉



(공통상품코드 표준형)



(공통상품코드 단축형)

#### 라. 제조업체코드 등록 현황

한국유통코드센터는 식품·잡화·의류·약품 등 소스 마킹 대상상품을 제조하거나 판매하는 국내업체를 대상으로 1988년 7월29일 제조업체코드 등록을 개시하였다.

1989년 8월말 현재 71개 기업이 표준형 제조업체코드를 취득하였고, 이중 9개 업체는 단축형 제조업체코드도 취득하였다. 업체별로 부여된 제조업체코드는 표와 같다.

#### 마. POS 도입·운영 유통업체 현황

1984년 신세계백화점이 POS 제도를 도입·운영함으로써 POS 시스템이 국내에 첫 선을 보였다. 한국유통코드센터가 파악한 바에 따르면 현재 POS 제도를 운영하고 있는 유통업체는 (주)신세계 백화점을 비롯, 현대 백화점, 뉴코아 백화점, 광주 화니 백화점, 동아 백화점, 신평 땅, 삼풍 백화점, 한신코아 백화점, 한양유통, 롯데 백화점, 진로유통, 대성개발 등이며 미도파와 대구백화점이 도입을 추진하고 있다.

우리나라에서는 현재 POS 제도가 대규모 유통업체를 중심으로 급속히 확산되고 있으나, 컨비니언스 스토어의 출현으로 소형 유통업체에서도 POS 제도가 확산될 전망이다. 따라서 이들 업체에 납품을 하고 있는 제조업체에서는 POS 제도에 대한 사전 대응준비가 시급히 요청된다. 사전대응준비 없이는 경쟁회사와의 경쟁력 약화로 판매증대를 꾀할 수 없으며, 유통업체의 바·코드인쇄 요구에 신속히 대처할 수 없기 때문이다.

## 7. 제조업체에서 상품포장에 바·코드를 인쇄하려면

주류를 비롯 식품·잡화 등 바·코드 인쇄대상 상품을 생산·판매하는 회사가自社商品에 바·코드를 인쇄하기 위해서는 먼저 한국유통코드 센터로부터自社固有의 제조업체 코드를 취득하여야 한다. 그다음自社가 생산하거나 포장하는 상품품목별로 코드를 설정하여 인쇄하는 작업이 필요하다.

소스마킹이란 제조업체나 수입업체 등이 상품의 생산·포장 단계에서 코드를 상품의 포장과 용기에 일괄적으로 마킹 즉 바·코드를 인쇄하는 것을 말한다.

상품품목코드는 소비자 구매단위 별로 설정해야 하는데 통상 다음 각 항의 하나에 해당될 때에는 별개의 코드를 설정해야 한다.

- ① 상품명이 다른 경우
- ② 소비자 가격이 다른 경우(100원, 200원등)
- ③ 용량이나 중량이 다른 경우(100g, 200g등)
- ④ 포장형태가 다른 경우(봉지, 캔 등)
- ⑤ 판매단위가 다른 경우(1개입 2개입 등)
- ⑥ 재료가 다른 경우(커피:브라질, 자바산 등)
- ⑦ 크기가 다른 경우(대봉투, 중봉투 등)
- ⑧ 세트 상품으로서 가격 또는 상품조합이 다른 경우



## 標準型 製造業體코드 (CODE) 登錄業體名單

業 體	製造業體코드	業 體	製造業體코드
(株) 썩 坤	1001	和成産業(株)東亞百貨店	1002
(株)永夏産業	1003	(株)오라이트	1004
샘표食品(株)	1005	(株)文化鉛筆	1006
第一製糖(株)	1007	(株)韓國존슨앤드존스	1008
(株)漢陽流通	1009	다이아몬드淨水(株)	1010
山城淨水(株)	1011	(株)新世界	1012
(株)三養社	1013	鮮一포도糖(株)	1014
新韓製粉(株)	1015	(株)샤니	1016
(株)호남샤니	1017	(株)파리크라상	1018
해태製菓(株)	1019	斗山産業(株)	1020
東洋麥酒(株)	1021	斗山食品(株)	1022
斗山유리(株)	1023	斗山農産(株)	1024
斗山乳業(株)	1025	斗山穀産(株)	1026
오미씨그램(株)	1027	(株)베리나인	1028
(株)東亞出版社	1029	白花釀造(株)	1030
(株)金星社	1031	柳柳후미칼라(株)	1032
(株)鄭·食品	1033	(株)美都波	1034
(株)S K C	1035	和南産業(株)	1036
東西食品(株)	1037	韓一工業(株)	1038
東邦油糧(株)	1039	금강開發産業(株)	1040
東信製紙工業(株)	1041	太平洋化學(株)	1042
(株)農心	1043	삼풍百貨店	1044
오뚜기食品(機)	1045	愛敬産業(株)	1046
東遠産業(株)	1047	(株)眞露	1048
(株)眞露流通	1049	圖南實業(株)	1050
(株)럭키(LUCKY)	1051	(株)味元	1052
오로라貿易(株)	1053	네슬레食品(株)	1054
韓國네슬레(株)	1055	롯데七星飲料(株)	1056
(株)BEST-FOOD味元	1057	(株)和榮	1058
新進食品(株)	1059	白光化學(株)	1060
斗利商事	1061	롯데製菓(株)	1062
裕盛物産交易(株)	1063	(주)大邱百貨店	1064
서울하인즈(株)	1065	大林水産(株)	1066
(株)모나미(MONAMI)	1067	三立食品工業(株)	1068
南陽乳業(株)	1069	(株)韓鮮	1070

## 短縮型 製造業體코드 登録業體 名單

업 체	단축형코드	업 체	단축형코드
東 遠 産 業 (株)	001	(株) 렉 키	002
東 邦 油 糧 (株)	003	(株) 味 元	004
(株) 韓國 존슨앤드존슨	005	오 두 기 食 品 (株)	006
東 西 食 品 (株)	007	(株) 鄭 · 食 品	008
(株) 렉 키	009		

상품품목코드의 설정이 끝나면 다음 체크·디지트를 계산한다. 별도의 방법이 있기 때문에 수작업으로도 가능하나, 원판(Filmmaster) 제작 업체에 의뢰하면 기계에 의해 자동적으로 계산되기 때문에 편리하다.

이상과 같은 흐름으로 코드의 설정이 완료되면 다음 작업은 심볼디자인과 인쇄작업을 해야 하나 전문업체에 의뢰하면 간단하다.

기업이 제조업체코드를 등록했다고 해도 一時에 自社가 제조하고 있는 모든 상품에 소스마킹할 수가 없기 때문에, 소스마킹 대상 상품을 상품별 유통속도, 마진율, 포장수급 현황 등을 고려하여 소스마킹 우선 순위를 상품별로 결정한 다음, 소스 마킹 품목을 점진적으로 확대시켜 나가는 것이 중요하다.

## 8. POS 시스템 보급을 위한 정부지원 사항

정부에서는 POS 시스템의 국내조기정착을 통하여 업계의 경영 효율성을 提高하고 나아가 유통산업근대화와 關聯産業의 發展을 촉진하기 위하여 다음과 같은 지원을 실시하고 있다.

### 가. POS 기기 국산화를 위한 기술개발지원

우리나라 전자관련메이커들은 그간 국내 POS 기기 시장의 협소, POS 보급 전망 불투명등으로 POS 기기 개발·연구에 대한 투자를 미루어 왔다. 그러나 최근 제조업체코드 등록업체의 급증, POS 기기 설치업체의 증가등 국내 POS

기기 시장이 날로 성숙되어 가고 있고 POS의 국내 보급속도가 빨라짐에 따라 외국기기 메이커들과의 기술 제휴등으로 POS 기기 개발·연구에 박차를 가하고 있다.

정부에서는 POS 기기의 국산화를 조기 달성하여 보다 값싼 POS기기를 공급할 目的으로 2개 연구기관을 選定, 國産 POS 터미널개발과 한국형 POS 시스템 개발연구에 2억6,000만원을 지원하고 있다.

### 나. POS 시스템 도입·운영 업체에 대한 지원

1) 세제상의 지원: 정부에서는 조세감면규제법에 의거 일정요건을 갖춘 유통업체가 POS 시스템을 도입하는 경우, POS 設備投資金額의 100분의 10(외국산인 경우 100분의 3)에 상당하는 금액을 그 투자를 완료한 날이 속하는 과세년도의 소득세 또는 법인세에서 제공하거나, POS 설비취득가액의 100분의 50(외국산의 경우 100분의 30)에 상당하는 금액을 감가상각비로 하여 당해자산을 취득한 날이 속하는 과세년도의 소득금액의 損金으로 삼입할 수 있도록 하고 있다.

2) 재정지원: 또한 정부에서는 POS 도입 유통업체의 초기 자금부담을 덜어 줘, 도입을 촉진시키기 위하여 일정요건을 갖춘 유통업체가 POS 시스템을 도입하는 경우, POS 구입자금을 연리 10%, 5년거치 5년 분할상환의 조건으로 유통산업근대화 재정자금에서 대출·지원해 주고 있다.