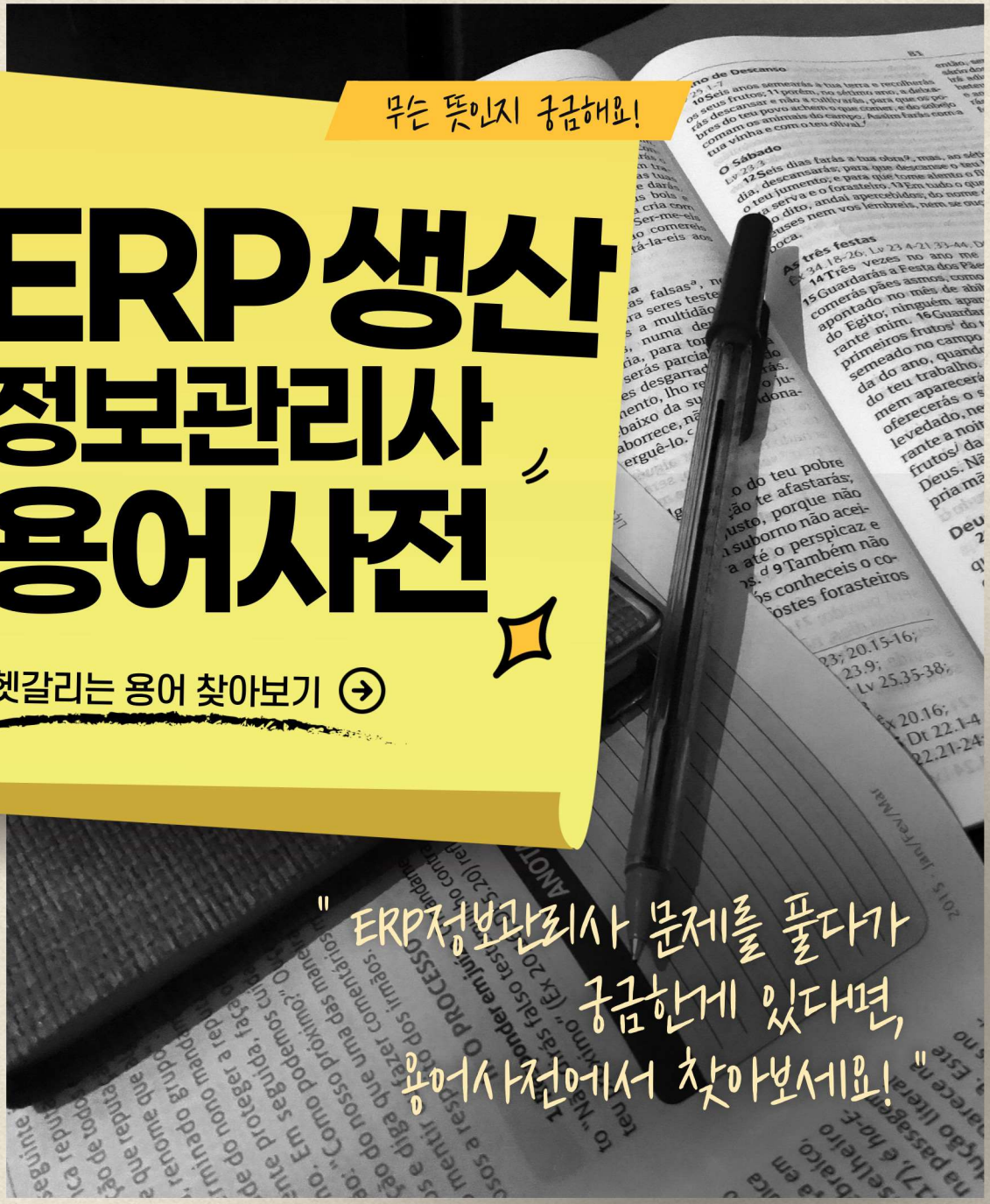
무슨 뜻인지 궁금해요!

ERP생산 정보관리사 용어사전

헷갈리는 용어 찾아보기



"ERP정보관리사 문제를 풀다가 궁금한게 있다면, 용어사전에서 찾아보세요!"

더존 지식서비스센터

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ERP생산정보관리사 용어

ㄱ

가공공정(Operation) ‹생산›
제조의 목적을 직접적으로 달성하는 공정으로 그 내용은 변질, 변형, 변색, 조립, 분해 등을 통하여 대상물을 목적에 접근시키는 공정이다. 즉 부가가치를 창출하는 공정이다.

가동률 ‹생산›
전체 작업자가 실제가동시간 중에서 정미작업시간(작업에만 투입하는 시간)의 비율이다.
[가동률(A) = 출근율 × (1 - 간접작업률(잡작업률))]

간트차트(Gantt Chart) ‹생산›
일정관리를 위한 바(bar)형태의 도구로서, 각 업무별로 일정의 시작과 끝을 그래픽으로 표시하여 전체 일정을 한 눈에 볼 수 있는 차트이다. 계획된 실제의 작업량을 작업일정이나 시간(이정표)으로 구분하여 가로선으로 표시함으로써, 계획과 통제의 기능을 동시에 수행하는 전통적인 일정관리 기법이다.

개략생산능력계획(RCCP: Rough Cut Capacity Planning) ‹생산›
기준생산계획(MPS)이 주어진 제조자원의 용량을 넘어서는지를 계산하는 모듈이다. 즉, 기준생산계획(MPS)과 제조자원간의 크기를 비교하여 자원요구량을 계산해내는 것이다.

개별(Job Shop)생산방식 ‹생산›
단속생산이라고도 부른다. 항공기, 가구, 기계장비 등 개별주문에 의한 방식이다. 소량생산이 이루어지므로 공장의 구성이 유동적이다. 작업장은 여러 종류의 부품을 가공해야 하므로 범용성 있는 장비가 사용되며, 비슷한 기술이나 장비를 기준으로 만들어진다. 작업 대상물이 필요한 작업장으로만 이동되며 제품이나, 생산량의 변경이 비교적 용이하나 재공 재고가 많다.

검사(Inspection) ‹생산›
물품을 어떤 방법으로 측정한 결과를 판정기준과 비교하여 개개의 물품에 양호·불량 또는 로트의 합격·불합격의 판정을 내리는 것이라 정의한다.

검사공정(Inspection) ‹생산›
양적 검사와 질적 검사로 구분되며, 양적 검사는 수량·중량의 측정 등을 말하며, 질적 검사는 설정된 품질표준에 대해서 가공부품의 가공정도를 확인하거나 가공 부품을 품질 및 등급별로 분류하는 공정이다.

경쟁력(competitiveness) ‹생산›
기업이 제공하는 제품 또는 서비스가 시장에서 경쟁 제품보다 잘 팔리는 것을 의미한다. 이와 같이 경쟁력을 보유하는 한 그 기업은 판매 증대로 인한 이윤 확보가 가능하다. 시장에서의 경쟁은 가격, 품질, 제품차별화(설계, 비용, 품질, 사용용이성, 편리한 위치, 보증 등의 특성), 신축성(변화에 대한 대응 능력) 및 조달기간(납기준수) 등에 의해서 이루어진다. 기업이 효과적으로 경쟁하기 위해서는 시장을 이해하고 경쟁자의 전략을 탐색하여 대응할 수 있는 충분한 시간을 갖도록 한다.

경제적발주(주문)량(EOQ: Economic Order Quantity) ‹생산›
고정주문량모형의 대표적인 확정적 모형으로서 재고모형 중 가장 기본적이고도 고전적인 모형으로, 해당 품목의 수급에 차질이 발생하지 않은 범위 내에서 재고관련비용(주문비용, 재고유지비용)이 최소가 되는 1회 주문량을 결정하는 것이다. EOQ모형을 사용하기 위한 가정은 ①구매량에 관계없이 단위당 구입가격은 일정하다. ② 구매비용은 구매량의 크기에 관계없이 항상 일정하다. ③ 수요량과 조달기간이 확정적이다. ④ 재고유지비는 구매량의 증가와 함께 비례적으로 증가한다. ⑤ 단일품목을 대상으로 하며, 재고부족은 없다.

[경제적 발주(주문)량(EOQ) = $\sqrt{\frac{2SD}{H}} = \sqrt{\frac{2SD}{P_i}}$,
S=1회 주문비용, D=연간 총수요, H=단위당 연간 재고유지비용, P=구입단가, i=연간 재고유지비율]

경제적생산량(EPQ: Economic Production Quantity) ‹생산›
경제적 발주(주문)량(EOQ)모형에서 확장되었으며, 총비용이 최소가 되는 1회 생산량을 의미하며, ELS(Economic Lot Size)라고도 한다. EPQ모형을 사용하기 위해서는 '① 연간 생산률(p)은 연간 수요율(d)보다 항상 크다. ② 수요량과 조달기간이 확정적이다.'라고 가정한다.

[경제적 생산량(EPQ) = $\sqrt{\frac{2SD}{H(1-\frac{d}{p})}} = \sqrt{\frac{2SD}{P_i(1-\frac{d}{p})}}$,
S=1회 준비비, D=연간 총생산량, H=단위당 연간 재고유지비용, P=생산단가, i=연간 재고유지비율, d=수요율, p=생산율]

계량형 관리도 ‹생산›
관리도에서 사용되는 통계량이 계량값(길이, 무게, 온도)일 경우 관리도로, 연속변량(계량치)으로 된 품질특성을 관리하기 위한 기법이다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

계수형 관리도 ‹생산›

관리도에서 사용되는 통계량이 계수값(불량개수, 불량률, 결점수 등)일 때의 관리도로, 이산치(계수치)로 파악되는 품질 특성을 관리하기 위한 기법이다.

계획생산(MTS: Make-To-Stock) ‹생산›

계획생산은 주로 생산계획에 의해 운영되는 Push System으로 완제품을 재고로 가지고 있다가 고객의 주문에 맞추어 공급하는 전략이다. 대부분의 공산품은 이러한 전략으로 생산된다.
계획생산으로 생산되는 제품들은 일반적으로 저가품이며, 소품종 대량 생산제품으로 다양한 옵션을 가지고 있지는 않다.

공급망관리, 공급사슬관리(SCM: Supply Chain Management) ‹생산›

기업이 제품 생산을 위한 원재료 수급에서 최종 고객에게 제품을 전달하기까지 공급망에서 일어나는 모든 행위들(구매·조달, 제조, 유통, 판매, 재고관리 등)을 정보기술(Information Technology)을 활용해서 재고를 최적화하고 리드타임을 대폭 감축하여 양질의 제품 및 서비스를 제공하는 시스템이다. 자재나 서비스를 공급하는 공급자로부터 시작 되어 생산자의 변환과정을 거쳐 완성된 산출물을 고객에게 전달하기까지의 서로 연결된 사슬을 뜻한다. 공급사슬은 내부공급사슬과 외부공급사슬로 구분되는데 내부공급사슬은 기업 내에서의 자재 흐름과 관련이 있는 사슬이고, 외부공급사슬은 기업의 외부공급자와 고객을 뜻한다. 대부분의 기업은 외부에서 필요한 원자재와 서비스를 구입하여 생산에 투입한다. 그리고 생산 공정을 거쳐 완제품이 생산되면 그 완제품을 고객에게 전달한다. 따라서 내부공급사슬에서 구매, 생산통제, 배급은 주요 기능이 된다.
공급사슬관리의 목적은 공급사슬상에서 불확실성과 위험을 줄이고, 자재의 흐름을 효과적이고 효율적으로 관리하여 재고수준, 리드타임 및 고객 서비스 수준을 향상시키는 데 있다.
기업에서 공급사슬관리는 보통 자재관리 기능으로 이루어진다. 자재관리는 생산자재의 구입부터 재공품의 계획과 통제, 그리고 완제품의 수송 및 배급에 이르기까지의 자재의 흐름을 지원하고 조정 및 관리한다.

공수 ‹생산›

작업량을 시간으로 표현한 것이다.
일정한 작업에 필요로 하는 인원수를 노동시간(hour) 또는 노동일(day)로 나타내는 개념으로, 직종별로 인시(人時, man-hour: 인원수 × 노동시간), 또는 인일(人日, man-day: 인원수 × 노동일수)로 나타낸다.

공수계획 ‹생산›

생산예정표에 의해 결정된 생산량에 대하여 작업량을 구체적으로 결정하고, 그것을 현재 보유하고 있는 사람이나 기계의 능력을 고려하여 공정별 또는 기계별로 작업부하가 균등히 걸리도록 작업량을 할당하기 위한 것이다.
주생산계획에 의한 작업 부하(Work Load)를 계산하여 작업 여력표를 작성, 작업 능력의 과부족을 판단하고 작업 부하가 균등하게 되도록 계획하는 것으로, 공정별·기계별 또는 월별로 작업 능력을 계산하여 표준 생산 능력을 설정하고, 주생산계획의 작성에 기초 자료로 사용된다.

공수체감곡선(학습곡선) ‹생산›

인간은 경험을 쌓아감에 따라 작업의 수행능력이 향상되며, 생산시스템에서 생산을 반복하거나 생산량을 늘림에 따라 작업능률 내지 생산능력이 향상된다. 따라서 작업을 반복함에 따라 작업소요시간, 즉 공수(man hour)가 체감되는 현상을 그래프나 수식으로 나타낸 것이 공수체감곡선(학습곡선)이다.

공정(절차)계획(routing) ‹생산›

원재료를 어떻게 사용하여 어떤 공정에서 가공할 것인가를 계획하는 것이다. 즉 작업의 순서, 표준시간, 각 작업이 행해질 장소를 결정하고, 할당한다. 리드타임 및 소요되는 자원의 양을 계산하고 원가계산 시 기초자료로 활용된다.

공정 ‹생산›

한 제품이 완성되기까지 거쳐야 하는 각각의 작업 단계를 의미하거나 부품을 가공할 때의 작업 순서·단계 또는 생산에서의 제조과정을 말한다.

공정검사와 중간검사 ‹생산›

앞의 제조 공정이 끝나서 다음 제조 공정으로 이동하는 데 실시되는 검사로서 중간검사라고도 하며, 이 검사는 다음 공정으로 불량품이 들어가는 것을 막기 위한 검사이다.

공정관리 ‹생산›

생산 공장에서 일정한 품질·수량·가격의 제품을 일정한 시간 안에 가장 효율적으로 생산하기 위해, 공장의 모든 활동을 총괄적으로 관리하는 활동으로, 공정에 있어서 원재료로부터 최종제품에 이르기까지의 자재, 부품의 조립 및 완제품 조립의 흐름을 순서 정연하게 능률적인 방법으로 계획하고, 공정을 결정하고, 일정을 세워, 작업을 할당하고, 신속하게 처리하는 절차로 정의할 수 있다.

공정분석 ‹생산›

원료에서 완성품에 이르기까지의 전 공정에 관한 작업 내용을 시간과 장소에 관련해서 파악하며 이를 연구하는 것으로, 생산과정에서 개개의 작업내용과의 상호 관계를 모든 측면에서 조사하여 불필요한 것을 제거해서 합리화하는 것을 말한다.
작업 대상물이 순차적(작업, 운반, 검사, 정체 등)으로 가공되어 제품이 완성되기까지의 작업 경로의 시간적·공간적으로 명백하게 설정하고, 작업의 전체적인 순서를 표준화하는 것으로 작업관리에 있어서 매우 중요하다. 공정부석 기호를 이용해 프로세스 형태로 나타냄으로써 공정 합리화를 위한 개선방안을 모색할 때 유용하다.

공정설계 ‹생산›

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

제조방식을 결정하는 것으로 어떻게 생산할 것인가를 결정한다. 생산공정은 프로젝트 공정, 배치생산 공정, 대량생산 공정, 연속생산 공정 등으로 구분된다.

관리도(Control Chart) ‹생산›
통계학적 확률을 근거로 하여 품질관리를 실시하는 도표로, 슈하트(Shewhart)가 개발한 관리도는 품질관리 기법 중 가장 기본적이며, 품질특성의 변화를 그래프로 나타낸 것이다. 정상적으로 작업해도 어쩔 수 없이 발생하는 산포(우연한 원인에 의한 산포)와 그대로 보아 넘길 수 없는 산포(이상 원인에 의한 산포)를 구별함으로써 공정이 안정상태에 있는지의 여부를 알 수 있다. 관리도는 공정의 이상상태 여부를 신속하게 알아내고 대책을 강구하기 위한 기법이다.

관리샘플링검사 ‹생산›
제조공정관리, 공정검사의 조정, 검사의 체크를 목적으로 하여 행하는 검사이다.

구매/발주비용(procurement cost) ‹생산›
구매/발주 비용에는 주문과 관련된 비용(신용장 개성비용, 통신료), 가격 및 거래처 조사비용(물가조사비, 거래처 신용조회비용), 물품수송비, 하역비용, 입고비용, 검사·시험비, 통관료가 있다.

구입검사 ‹생산›
외부에서 구입하는 경우의 검사를 말하는데, 이 경우 구입자는 관청, 상점, 일반 대형소비자, 공장 내의 소비자 등이다.

DOUZONE

기계능력 ‹생산›
= 기계대수 × 1일 실제가동시간 × 1개월 가동일수 × 기계의 가동률

기대시간치(Expected Time: Te) ‹생산›
프로젝트의 일정계획과 관련하여 PERT와 관련된 개념으로 낙관·정상·비관시간의 3가지 시간추정값을 평균하여 산출한 추정 소요시간을 말한다.
기대시간치(Te) = (To + 4Tm + Tp) ÷ 6
관련개념으로는 낙관시간치, 정상시간치, 비관시간치를 참조한다.

기준생산계획(MPS: Master Production Scheduling) ‹생산›
주생산계획, 주생산일정계획이라고도 하며, 총괄생산계획을 수립한 후에 보다 구체적으로 각 제품에 대한 생산시기와 수량을 나타내기 위해 수립하는 생산계획이다. 기준생산계획(MPS)은 총괄생산계획(APP)을 실제 생산할 제품단위로 일정을 분해한 결과이다. 적정재고수준 유지, 생산준비시간 단축, 생산원가 절감을 위해서 완제품의 납기와 부품의 조달기간을 세밀하게 분석하여 일정을 효과적으로 수립하여야 한다.

기초재공등록 ‹생산›
ERP시스템을 처음 도입하거나 차기년도로 재공을 이월할 때 사용되는 메뉴이다.

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㄴ

낙관시간치(Optimistic time: to) ‹생산›
최상의 조건으로 예정대로 진행될 때 소요되는 시간을 의미하며, 최소시간 또는 최단시간 추정치이다.
관련개념으로는 낙관시간치, 정상시간치, 비관시간치를 참조한다.

납기(納期) ‹생산›
일반적으로 납부기한의 줄임말로 세금이나 공과금 따위를 내는 시기나 기한을 말한다.
물류와 관련하여 주문 접수시 고객으로부터 필요한 날짜에 고객의 공장에 제품이 도착할 수 있도록 지정하는 날짜를 말하는 영업 납기나 생산과 관련하여 주문을 접수하여 공장의 상황을 판단한 후 가능한 날짜를 조정 제시하는 날짜를 말하는 생산납기가 있다.

납기관리(納期管理) ‹생산›
납품업자가 납품 기일(납기)을 확실하게 지키도록 하기 위한 여러 관리업무를 말하며, 납기가 늦어지면 생산계획이나 판매계획에 커다란 차질이 생기는데, 너무 빨라도 재고과잉과 창고공간의 낭비가 생겨 기업의 부담이 늘어나는 문제가 있다.

네트워크계획기법 ‹생산›
간트차트의 결점을 보완하기 위하여 개발된 것으로, 프로젝트를 구성하는 각 분야를 보다 세분화된 작업으로 분할하여 작업의 순서, 소요시간, 기타 제반사항을 네트워크 형태로 표시함으로써 일차적 주공정 및 여유공정을 산출하여 중점관리 대상 작업을 명확히 하는 방법이다.
PERT(Program Evaluation & Review Technique)와 CPM(Critical Path Method)기법이 있다.

능력(capacity) ‹생산›
어떤 행위나 일, 작업 등을 감당하거나 실제로 수행하는 신체적, 심리적인 힘을 의미한다. ERP 생산에서 다루는 능력은 대부분 생산능력(Production Capacity)을 의미한다.

능력계획 ‹생산›
부하계획과 더불어 기준조업도와 실제조업도와의 비율을 최적으로 유지하기 위한 계획이다.

능력소요계획(CRP: Capacity Requirement Planning) ‹생산›
자재소요계획(MRP) 또는 생산계획 활동 중에서 MRP 전개에 의해 생성된 계획이 얼마만큼의 제조 자원을 요구하는지를 계산하는 모듈이다.

ㄷ

단속공정(intermittent process) ‹생산›
제품이 단속적인 시간 간격마다 소규모의 로트(lot)로 생산된다는 특징이 있다. 단속공정에서는 비슷한 기능을 수행하는 장비나 작업자를 한데 모아 하나의 작업장을 형성하며, 제품이나 주문은 필요한 작업장만을 거친다. 따라서 개개의 제품이나 주문은 서로 다른 작업흐름을 취하며, 작업의 시작과 중단이 자주 일어나기 때문에 제품의 흐름이 불규칙적이고 원활하지 못하다. 단속공정의 예로는 각종 수리 및 정비공장, 각종 기계설비의 주문제작, 맞춤복 등을 들 수 있다.

대기 ‹생산›
제품이나 부품이 다음의 가공 및 조립을 하기 위해 일시적으로 기다리는 상태이다.

대량 고객화(mass customization) ‹생산›
모든 산업에서 고객이 다양한 선택을 할 수 있도록 제품라인이나 서비스의 종류를 확대하고 개별고객의 요구에 맞도록 제품이나 서비스를 제공하는 대량고객화가 요구되고 있다.
이를 위해서 유연생산시스템을 도입해야 한다.

대일정계획(Master Scheduling) ‹생산›
종합적인 장기계획으로 주일정계획 또는 대강일정계획이라고도 한다. 이는 납기에 따른 월별생산량이 예정되면 기준일정표에 의거한 각 직장별 또는 제품별, 부분품별로 작업개시일과 작업시간 및 완성기일을 지시하는 것이다.

델파이법 ‹생산›
예측하고자 하는 대상의 전문가그룹을 설정한 다음, 전문가들에게 여러 차례 질문지를 배부하여 의견을 수렴함으로써 수요를 예측하는 방법이다. 시간과 비용이 많이 드는 단점이 있으나, 예측에 불확실성이 크거나 과거의 자료가 없는 경우 유용하여 제품수명주기 중 도입기에 적합한 수요예측 방법이다.

동기부여(動機附與) ‹생산›
조직의 목표를 향해서 조직구성원을 지휘, 감독하고 도전의식을 불어넣는 일 또는 학습자의 학습 의욕을 불러일으키는 일을 말한다.
이러한 동기부여는 인간의 행동을 활성화시키고, 행동의 방향을 설정하거나 어떤 목표를 지향하도록 하며, 인간의 행동을 유지시키거나 지속시키는 역할을 수행하도록 한다.

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㄹ

라인공정(line process) ‹생산›
라인공정의 특징은 제품의 흐름이 직선적인 형태를 취한다는 데 있다. 라인공정의 대표적인 예는 조립라인으로 제품은 표준화되어 있고, 정해진 작업순서에 따라 한 작업장에서 다음 작업장으로 직선적으로 일관되게 흘러간다. 라인공정에는 연속생산공정과 반복생산공정이 있다.

라인밸런스 효율(Eb) ‹생산›
1인당 생산수량과 비례하여 흐름작업의 생산성을 표시하는 지수이다.
[라인밸런스 효율(Eb) = $\frac{\text{라인의 순 작업시간 합계}(\Sigma_{ti})}{\text{작업장수}(n) \times \text{애로공정의 시간}(t_{max})} \times 100$]

라인밸런싱(Line Balancing) ‹생산›
생산가공 내지는 조립라인에서 공정 간에 균형을 이루지 못하여 상대적으로 시간이 많이 소요되는 애로공정으로 인하여 공정의 유휴율이 높아지고 능률이 떨어지는 경우에 각 공정의 소요시간이 균형이 되도록 작업장이나 작업순서를 배열하는 것이다.

로트(Lot) ‹생산›
제조단위 또는 배치(batch)라고 하며, 동일한 제조 조건하에서 제조되고 균일한 특성 및 품질을 갖는 완제품, 구성부품, 원자재의 단위를 말한다. 일반적으로 로트번호는 쉽게 식별할 수 있도록 숫자·문자, 또는 혼합한 것을 사용한다.
4M(Method(작업방법), Man(작업자), Material(자재), Machine(기계))중 하나의 항목만 변경 및 교체되어도 그 번호를 달리 부여한다. 각 로트의 생산방식을 총칭하여 로트시스템 또는 로트생산방식이라고 한다. 생산관리상의 로트에는 생산로트(한 기간 내에 생산하는 생산량), 제작로트(오더로 제작하는 생산량), 작업로트(1회에 계속하여 작업하는 생산량)가 있으며 가공·운반·검사·정체(停滯)· 구매·수납(受納)·지급(支給) 등의 로트가 있다.
로트생산은 연속성이 없으므로 흐름작업으로 행하여지는 연속생산과 구별된다.

로트별샘플링검사 ‹생산›
로트별로 시료를 샘플링하고, 샘플링한 물품을 조사하여 로트의 합격·불합격을 결정하는 검사이다.

리드타임(lead time) ‹생산›
일반적으로 리드타임이란 물품이 발주되고 납품되어 사용할 수 있도록 될 때까지의 기간을 말하며, 생산에서의 리드타임은 생산을 계획하여 공정에 착수하는 시점부터 제품이 완성되어 완제품 창고에 입고되는 시점까지의 기간을 의미한다.

ㅁ

마음가짐(SHITSUKE) ‹생산›
품질관리의 5S 가운데 하나로, 회사의 규율이나 규칙, 작업방법 등을 정해진 대로 준수하는 것이 몸에 익어 무의식 상태에서도 지킬 수 있는 것을 말한다. 정리(SEIRI), 정돈(SEITON), 청소(SEISO), 청결(SEIKETSU)의 4S를 실시하여 사내에서 결정된 사항, 표준을 준수해 나가는 태도를 몸에 익힌다.
관련개념으로는 정리(SEIRI), 정돈(SEITON), 청소(SEISO), 청결(SEIKETSU)을 참조한다.

머시닝센터(machining center) ‹생산›
머시닝센터는 기계를 자동으로 통제할 뿐만 아니라 많은 공구를 장착하여 각 작업에 따라 공구를 자동적으로 바꾼다. 또한 머시닝센터는 자동적으로 작업이 끝난 부품은 내려놓고 작업 대상물을 올려놓는 시스템도 갖추고 있다.

무검사 ‹생산›
제품의 품질을 간접적으로 보증해 주는 방법이다.
무검사는 샘플링 등의 시험을 직접 실시하지 않고 품질정보, 기술정보 등에 의거하여 LOT 합격, 불합격을 판정하는 검사이어서 제조공정이 안정 상태이며, 또한 기술적으로도 충분히 검토되고 사용실적도 양호한 경우에 적용되고 있다. 다만 무검사를 적용하고 있는 경우라도 오랜 기간 제조공정의 상태가 바뀌거나 품질이 변화하는 일도 있으므로 완전하게 검사를 실시하지 않는 것이 아니라 안정 상태가 유지되고 있는지 여부, 정기적으로 CHECK하는 일은 물론 필요하다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㅂ

반복 생산 공정 ‹생산›
제품은 동일한 생산과정을 반복적으로 거쳐 큰 로트(lot)로 생산된다. 보통 조립라인 형태의 생산방식을 취하는 이른바 대량생산(mass production)이 이에 해당한다. 반복 생산 공정을 통해 생산되는 전형적인 제품의 예로는 자동차, 가전제품, 기성복, 장남감 등이 있다. 대량데이터 처리, 시간단축 등으로 효율화시킨 MRP가 적용되고 있으며, 부품조달과 절차개선에 JIT기법이 광범위하게 이용되고 있다.

배치(Batch) ‹생산›
어떤 처리를 연속적으로 하는 것이 아니고 일정량씩 나누어 처리하는 경우 그 일정량을 배치(batch)라고 한다. 배치의 원뜻은 한 묶음이라는 의미다.

범용기계(general purpose machine) ‹생산›
특정 부품을 전문으로 가공하는 전용 공작 기계에 대하여 1대로 여러 가지 가공을 할 수 있는 공작기계이다. 이러한 범용기계에는 선반, 밀링 머신 등이 있다.

부산물실적등록 ‹생산›
특정 주요 생산물의 실적과 더불어 덤으로 부산물 얻었을 경우, 생산실적 데이터를 근거로 하여 부산물실적 데이터를 등록하는 메뉴이다.

부산물실적현황 ‹생산›
부산물실적등록 메뉴에서 입력된 내역을 조회하는 메뉴이다.

부하(load) ‹생산›
일반적으로 할당된 작업이다.

부하계획 ‹생산›
최대작업량과 평균작업량의 비율인 부하율을 최적으로 유지할 수 있는 작업량의 할당계획이다.

분해법 ‹생산›
과거 판매 자료가 갖고 있는 특성의 변화를 추세변동, 순환(주기)변동, 계절변동, 불규칙변동 등으로 구분하여 예측한 다음 이를 종합하여 수요를 예측하는 방법이다. 계절성이 있는 소비재의 경우 오랜 기간의 과거자료를 이용하여 분석하는 것이 예측의 정확도를 높일 수 있다.

불균형률(d) ‹생산›
대표적으로 생산라인의 비능률을 나타내는 불균형률(d)은 라인밸런스 효율(Eb)의 역수나 생산라인의 유휴율로 구할 수 있다.

[불균형률(d) = 1 - Eb (라인밸러스 효율)

$$= \frac{\text{라인의 유휴시간}(n \times t_{\max} - \Sigma_{ti})}{\text{작업장수}(n) \times \text{애로공정의시간}(t_{\max})} \times 100$$

불량유형등록 ‹생산›
생산모듈의 실적검사 메뉴에서 품질판정 결과에 따라 선택할 불량유형을 등록하는 메뉴이다.

비관시간치(Pessimistic Time: tp) ‹생산›
최악의 조건이나 예정대로 되지 않을 경우 소요되는 시간으로 최대시간 또는 최장시간 추정치이다.
관련개념으로는 낙관시간치, 정상시간치, 비관시간치를 참조한다.

비파괴검사 ‹생산›
전구 점등시험, 도금판의 핀홀 검사 등 같이 물품을 시험하여도 상품가치가 떨어지지 않고 검사의 목적을 달성할 수 있는 검사 유형을 말한다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㅅ

사급 ‹생산›
건설·제조업에서 주로 사용되며 모기업이 직접 원자재를 대량으로 구매해 협력업체에 제공하는 계약의 형태이다. 모기업이나 협력사 간에 효율적 공급 라인을 구성해 원가절감 및 구매상의 문제점을 해소하고 외주 거래처의 납품기일을 준수할 수 있도록 한다. 발주회사에서 외주 거래처(협력업체)로 원재료 및 부재료 등의 자재 반출(사급)시 유상으로 제공하는 것을 유상사급이라 하며, 무상으로 공급하는 것을 무상사급이라고 한다. 무상으로 공급한 자재는 당사의 재고자산에 포함되어야 한다.

사이클 타임 ‹생산›
제품을 생산하는 데 소요되는 시간으로, 사이클 타임이 길면 생산성이 감소하고 비용이 증가합니다.

산업용 로봇(industrial robot) ‹생산›
여러 가지 생산 과업을 수행하도록 프로그램화된 컴퓨터에 의해 통제되는 기계로 이점은 직접노동시간의 감소, 24시간 연속 작업, 위험한 과업 수행, 균일한 품질 등이 있다.

산업혁명(産業革命) ‹생산›
18세기 후반부터 약 100년 동안 유럽에서 일어난 생산 기술과 그에 따른 사회 조직의 큰 변화를 말한다.

산점도(Scatter Diagram) ‹생산›
산포도라고도 하며, 두 개 이상 변수의 동시분포에서 각 개체를 점으로 표시한 그림이다. 한 대상에 나타나는 두 가지가 서로 상관이 있는지 없는지를 점의 흩어진 상태를 그려봄으로써 두 변수의 관계를 시각적으로 검토할 때 유용하다. 산점도는 주로 문제해결을 위한 사전 원인조사 단계에서 쓰이며, 자료의 수치가 얼마나 떨어져 있는지를 나타내는 값으로 분산, 표준편차, 편차 등이 있다. 변수들 사이의 관계를 왜곡시키는 특이점(outlier)을 확인하는 경우에도 유용하다.

생산(Production) ‹생산›
생산 요소(투입물)를 유·무형의 경제재(산출물)로 변화시킴으로써 효용을 산출하는 과정이다.

생산계획대비실적현황(월별) ‹생산›
생산계획대비실적현황을 월별로 조회할 수 있는 메뉴이다.

생산계획등록 ‹생산›
생산할 제품 및 반제품에 대한 생산계획을 등록하는 메뉴이다. 생산계획등록 메뉴에서 등록된 생산계획 정보는 판매계획이나 수주정보에 의해 작성되는 주생산계획(MPS)과 함께 소요량전개(MRP)시 산출근거로 이용된다.

생산관리(production management) ‹생산›
생산관리란 생산활동을 계획·조직·통제하는 직능의 총칭이다. 생산활동이란 구매·제조·재무·노동 가운데 특히 제조활동에 한정된다. 제품과 서비스의 생산을 효과적·효율적으로 관리하는 학문체계는 오랫동안 생산관리라는 명칭을 사용했는데, 그 이유는 생산관리가 원래 제조업, 즉 공장을 중심으로 생겨났기 때문이다. 그러나 최근 서비스업이 경제에서 차지하는 비중이 커지기 시작하면서 전통적인 생산관리란 명칭은 제조업뿐만 아니라 서비스업까지 연구대상에 포함한다는 의미에서 운영관리(operations management)라는 명칭으로 바뀌고 있다.

생산관리 ‹생산›
생산시스템의 생산효율을 극대화할 수 있도록 생산 활동이나 생산과정을 관리하는 것이다. 즉 생산시스템을 계획·지휘·조정·통제함으로써 생산효율을 극대화시키는 일련의 관리 활동을 의미한다.

생산관리의 납품 ‹생산›
고객이 원하는 시간과 장소에 제품이나 서비스를 인도할 수 있는 생산 능력을 말한다.

생산관리의 생산원가 ‹생산›
생산원가에는 재료비, 노무비 및 제조경비가 포함된다. 생산은 대량생산으로 이루어져야 하고, 설비는 가능한 한 오래 사용해야 하며 유지비용 또한 적어야 한다. 완제품과 원자재의 재고는 최소로 유지되어야 하고, 재작업과 폐기물에 소요되는 비용도 최소화해야 한다.

생산관리의 유연성 ‹생산›
수요의 변동에 따라 생산수량을 신속히 조절할 수 있고, 소비자의 요구나 취향에 맞추어 신속하게 신제품을 개발하거나 제품디자인을 다양하게 변경할 수 있는 능력을 말한다.

생산관리의 품질 ‹생산›
품질은 고객만족도, 불량률, 폐기물 및 재작업의 비율 등으로 표시된다. 높은 품질이란 경쟁업체의 품질보다 월등히 높고 비싼 가격에도 불구하고 팔릴 수 있을 만큼 충분히 좋은 품질로 정의된다.

생산능력 결정 ‹생산›
일정기간 동안 특정한 조직이 만들어낼 수 있는 최대의 생산량을 결정한다.

생산능력(Production Capacity) ‹생산›
특정 기간 내 관련 설비(시설)에서 실제로 사용되는 기술공정에 따르거나 기술 공정이 아직 가동되지 아니하고 있는 경우에는 사용예정인 기술공정에 따른 연간 제조능력이나 최대 산출률을 의미하며, 작업자, 기계, 작업장, 공정 또는 조직이 단위시간당 산출물을 생산할 수 있는 능력을 말한다.

생산성(productivity) ‹생산›

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

제품 생산이나 서비스 제공에 있어 투입대비 얼마만큼의 산출이 이루어졌는지를 나타내는 지표, 즉 생산을 위해서 투입된 재화와 용역에 대한 생산효과 또는 산출액의 비율로서 생산활동에 투입된 모든 경제적 자원의 효율성을 의미한다.
[생산성 = 산출량(output) ÷ 투입량(input)]
생산성을 높이기 위해서는 동일한 투입으로 산출물의 양을 늘리든지, 산출물의 품질을 높이든지, 산출물의 수준은 동일하게 유지하면서 투입자원을 줄여야 한다.

생산시스템 설계 ‹생산›
제품설계 → 공정설계 → 생산능력 결정 → 입지선정 → 설비배치 → 작업설계 → 측정의 단계로 진행되며, 때로는 다음 단계의 결정이 앞의 단계에 영향을 미치기도 한다.

생산시스템 ‹생산›
생산목표 달성을 위해 각종 자원을 효율적으로 결합하여 제품이나 서비스를 만들어 내는 것을 의미한다. 어떤 공통의 목적을 달성하기 위하여 함께 작동하면서, 어떤 형태의 상호작용에 의하여 관련되는 구성요소들 또는 하부시스템들의 집합이라고 할 수 있다. 생산시스템이란 투입물(input)을 원하는 산출물(output)로 변환시키는 기능을 수행하는 일련의 구성인자의 총체라고 할 수 있다.
생산시스템의 투입물은 자재, 노동력, 자본, 에너지, 정보 등이 되고, 이러한 투입물은 공정기술(process technology)에 의해 산출물인 제품이나 서비스로 전환된다. 공정기술이란 투입물을 산출물로 변환시키는데 사용되는 특정 방법을 말하며, 기술의 변화는 투입물 간의 사용비율이나 생산되는 산출물을 변화시키기도 한다.

생산실적검사 ‹생산›
생산실적검사는 옵션설정 메뉴로서 생산실적 품목에 대한 검사결과를 등록하는 메뉴이다. 시스템환경설정 메뉴에서 '실적검사 운영여부'가 '운영함'으로 설정되어 있어야 된다.

생산월보 ‹생산›
품목별로 특정기간(월별)동안 생산이 완료된 수량현황을 월별로 '실적기준' 또는 '실적검사기준'으로 조회할 수 있는 메뉴이다.

생산일보 ‹생산›
품목별로 특정기간(일별)동안 생산이 완료된 수량 및 금액현황을 '실적기준' 또는 '실적검사기준'으로 조회할 수 있는 메뉴이다. 조회 시 반영되는 단가는 품목등록의 표준원가가 자동으로 반영된다.

생산자재사용등록 ‹생산›
작업실적별 제품 및 반제품의 생산에 투입된 자재의 사용량을 등록하는 메뉴이다. 생산자재 출고된 자재는 재공으로 남아 있다가 생산자재사용등록을 하면 자재의 재공은 감소된다.

생산자재출고 ‹생산›
제품 및 반제품을 생산하기 위해 필요한 자재를 공정으로 출고처리하는 메뉴이다. [작업지시확정] 메뉴에서 자재를 출고처리하면, [생산자재출고] 메뉴에서 조회할 수 있다.

생산준비비용 ‹생산›
생산준비비용에는 생산공정의 변경이나 기계·공구의 교환 등으로 인한 비용, 준비시간 중의 기계유휴비용, 준비과정에서 발생하는 직접노무비·사무처리비·공구비용 등이 있다.

생산품창고입고처리 ‹생산›
재공을 운영하는 경우에 생산품을 창고에 입고처리하는 메뉴이다. 생산품을 창고에 입고처리하면 재공은 감소하고, 재고는 증가한다.

설계품질 ‹생산›
요구품질을 실현하기 위해 제품을 기획하고 그 결과를 상세히 정리하여 도면화한 품질이다.

설비배치 ‹생산›
제품생산을 위한 자재의 흐름, 고객에게 서비스를 제공하기 위한 업무흐름에 따라 시설을 배치한다.

소일정계획(Detailed Scheduling) ‹생산›
중일정계획의 지시일정에 따라 특정기계나 작업자에게 할당될 작업을 결정하고 그 작업의 개시일과 종료일을 나타낸 것이다. 이 소일정계획을 통해서 진도관리와 작업분배가 이루어진다.

수명주기유추법 ‹생산›
신제품과 같이 과거자료가 없을 때 이와 비슷한 기존 제품이 과거 시장에서 도입기, 성장기, 성숙기를 거치면서 어떠한 수요 패턴이었는지를 유추하여 수요를 예측하는 방법이다.

수송(파이프라인)재고(pipeline stock) ‹생산›
유통과정 중에 있는 제품이나 생산 중에 있는 재공재고를 말하며, 공급업체로부터 또는 작업장에서 다른 작업장으로 이동 중에 있는 재고이다.

수요예측 ‹생산›
재화나 서비스에 대하여 일정 기간 동안에 발생할 가능성이 있는 모든 수요(잠재수요 + 현재(유효)수요)의 규모를 추정하는 것을 말한다. 기업 외부환경과 기업내부 생산자원 활용의 관계를 연결시켜 주면서 경영계획의 기초가 되므로 경영활동에서 매우 중요하다. 특히 판매에 대한 수요예측은 재고계획의 기초가 되어 생산계획을 세우는 데에 중요한 역할을 한다.

수입검사 ‹생산›
재료, 반제품, 제품을 받아들이는 경우 제출된 로트에 대하여 행하는 검사이다.

수주대비지시현황 ‹생산›
수주대비 작업지시 현황을 조회하는 메뉴이다. 수주 정보를

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

적용받지 않고 작업지시가 이루어졌다면 조회되지 않는다.

수치제어기계(NC기계: Numerically Controlled machine) ‹생산›
다양한 금속가공작업을 수행할 수 있도록 프로그램화 된 기계 도구이며 사전에 프로그램화 된 순서에 따라 다양한 크기와 모양의 부품을 가공한다.

순환재고(cycle stock) ‹생산›
일시에 필요한 양보다 더 많이 주문하는 경우에 생기는 재고를 말한다. 이와 같은 유형의 재고는 주문비용이나 생산준비비용을 줄이거나 할인혜택을 얻을 목적으로 한꺼번에 많은 양을 주문할 때 발생한다.

순회검사 ‹생산›
도중에 검사공정을 넣지 않고 검사원이 적시에 현장을 순회하여 행하는 검사이다.

시계열분석 방법 ‹생산›
시간의 흐름에 따라 일정한 간격마다 기록한 시계열 데이터를 분석하여 예측하는 방법으로, 주로 단기 및 중기예측에 이용된다. 대표적으로 이동평균법, 지수평활법, ARIMA, 분해법, 확산모형 등의 방법이 있다.

시뮬레이션(simulation) ‹생산›
복잡한 문제나 사회 현상 따위를 해석하고 해결하기 위하여 실제와 비슷한 모형을 만들어 모의적으로 실험하여 그 특성을 파악하는 일이다.

시장(사용)품질 ‹생산›
소비자가 원하는 기간동안 제품의 품질이 지속적으로 유지될 때 소비자가 만족하는 품질이다.

시장조사법 ‹생산›
설문지, 인터뷰, 전화조사, 시제품 발송 등 다양한 방법을 통해 소비자들의 의견 및 시장조사를 통하여 수요를 예측하는 방법이다.

실적대비입고현황 ‹생산›
작업실적 또는 외주실적대비 창고 및 장소 입고현황을 조회하는 메뉴이다.

실적현황 ‹생산›
자체 생산에 따른 작업실적과 외주실적 현황 모두를 조회할 수 있는 메뉴이다.

실제가동시간 ‹생산›
정규 휴식시간을 제외한 업무시간이다. 예컨대 1개월의 근무 일수를 20일, 1일 실제가동시간은 8시간이라고 한다면 실제가동 시간은 160시간이 된다.

실패비용(Failure Cost) ‹생산›
내부 실패비용은 제품의 출하나 서비스가 고객에게 전달되기 이전에 발생한 비용으로서 스크랩비용, 수리비용, 설계변경비용, 폐기비용 등이 해당된다. 외부 실패비용은 제품의 출하나 서비스가 고객에게 전달된 이후에 발생한 비용으로서 무상수리비용, 클레임처리비용 등이 해당된다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㅇ

안전재고(safety stock) ‹생산›
기업을 운영함에 있어서 발생할 수 있는 다양한 불확실한 상황에 대처하기 위해 미리 확보하고 있는 계획된 재고이다. 조달기간의 불확실, 생산의 불확실, 또는 그 기간 동안의 수요량이 불확실한 경우 등 예상외의 소비나 재고부족 상황에 대비한다.

애로공정(Bottleneck Operation) ‹생산›
"병목현상"이라고 말하며, 특정한 작업장에 능력 이상의 부하(과부하)가 적용되어 전체공정의 흐름을 막고 있는 것이다. 전체 라인의 생산속도를 좌우하는 작업장을 말하기도 한다.

연속생산공정 ‹생산›
연속생산공정은 가동의 시작과 중지에 많은 시간과 비용이 소요되므로 하루 24시간 계속적으로 가동되어야 한다. 주로 화학, 제지, 철강, 석유정제, 전력 및 전화 산업과 같은 장치 산업(process industry)이 이에 해당한다.

예방비용(Prevention Cost) ‹생산›
예방비용은 처음부터 제품이나 서비스의 불량이나 부적합이 발생하지 않도록 원인을 분석하고 제거하는데 소요되는 비용으로 품질 교육 및 훈련, 분임조 활동, 공정관리비용 등이 해당된다.

예상(비축)재고(anticipation stock) ‹생산›
계절적인 수요 등급, 가격 급등, 파업 등으로 인해 생산중단이 예상될 때, 향후 발생할 수요를 대비하여 미리 생산하여 보관하는 재고이다.

외주 ‹생산›
기업 업무의 일부 프로세스를 경영 효과 및 효율의 극대화를 위한 방안으로 제3자에게 위탁해 처리하는 것을 말하며, 외부 업체에 자재를 유상 또는 무상으로 공급하거나 외부업체의 계산으로 자재를 부담하여 반제품이나 제품의 생산을 의뢰하는 것을 말한다. 아웃소싱이라고도 한다.

외주단가등록 ‹생산›
외주대상 품목에 대하여 외주공정에 따른 외주처별로 외주단가를 입력하는 메뉴이다. 입력된 외주단가는 외주발주등록 시 외주처별 해당 품목의 단가가 자동 반영된다.

외주마감 ‹생산›
외주처에 지급하여야 할 외주가공비를 마감하는 메뉴이다.

외주발주등록 ‹생산›
반제품 생산을 외부에 요청하는 경우 발주를 등록하는 메뉴이다. 청구내역과 수주내역, 생산계획 정보를 적용받아 발주를 등록할 수 있고 직접 입력할 수도 있다.

외주발주확정 ‹생산›
계획 상태의 외주발주를 확정하는 메뉴이다. 외주발주 확정과 동시에 BOM등록 정보를 근거로 모품목에 대한 자품목의 필요수량이 자동으로 산출된다.

외주실적검사 ‹생산›
외주실적 품목에 대한 검사결과를 등록하는 메뉴이다.
시스템환경설정 메뉴에서 '외주검사운영여부'가 '운영함'으로 설정되어 있어야 된다.
외주프로세스 관련 예제에서 검사여부를 '무검사'로 등록한 경우 본 외주실적검사메뉴의 입력은 생략한다.

외주실적등록 ‹생산›
외주처에서 생산한 반제품의 실적을 등록하는 메뉴이다.
별도의 창고입고처리 프로세스 없이 실적등록과 동시에 창고로 입고처리된다. 외주실적등록 결과 재공은 감소하고, 재고는 증가한다. 한 건의 외주발주에 대해 수차례 나누어 실적 잔량관리를 하면서 외주실적을 등록할 수 있다.

외주자재사용등록 ‹생산›
외주실적별 반제품의 생산에 투입된 무상 사급자재의 사용량을 등록하는 메뉴이다. 외주처에 출고된 자재는 재공으로 남아 있다가 외주자재 사용등록을 하면 자재의 재공은 감소된다.

외주자재출고 ‹생산›
외주처에서 반제품을 생산하기 위해 무상 사급자재를 외주공정으로 출고 처리하는 메뉴다.
[외주발주확정] 메뉴에서 자재를 출고처리 하였다면, [외주자재출고] 메뉴에서 조회만 가능하다. 외주발주 확정을 통해 산출된 자품목의 소요량을 기준으로 출고처리 하며, 출고처리 시 품목 및 수량을 변경할 수도 있다.
자재출고처리가 완료되면 창고의 재고는 출고수량만큼 감소하고, 외주공정의 재공은 그 수량만큼 증가한다. 사급자재의 구분이 '무상'인 품목만 [외주자재출고] 메뉴에서 출고처리하며, '유상'인 품목은 영업모듈 [수주등록(유상사급)] 메뉴에서 자재청구 내역을 적용받아 영업프로세스를 따라야 한다.

요구(목표)품질 ‹생산›
소비자의 요구품질로 당연히 있어야 할 품질이며, 고객의 요구를 정확하고 객관적으로 파악하는, 고객의 입장에서 평가하는 품질이다.

운반공정(Transportation) ‹생산›
특정 작업영역에서 다른 작업영역으로 이동시키기 위해 적재, 이동, 하역 등을 하고 있는 상태를 말한다. 가공을 위해 가까운 작업대에서 재료를 가져온다든지, 제품을 쌓아둔다든지 하는 경우 가공의 일부를 하고 있는 것으로 보며, 독립된 운반으로는 볼 수 없다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

인분(Man Minute) ‹생산›

작업자 1인이 1분 동안 하는 작업량으로 공수단위의 하나이다.

인시(Man Hour) ‹생산›

작업자 1인이 1시간 동안 하는 작업량으로 공수단위의 하나이다.

인적능력(Cp) ‹생산›

= 환산인원(M) × 실제가동시간(T) × 가동률(A)

인일(Man Day) ‹생산›

작업자 1인이 1일 동안 하는 작업량으로 공수단위의 하나이다.

일정계획(Scheduling) ‹생산›

절차계획 및 공수계획에 기초를 두고 생산에 필요한 원재료의 조달, 반입으로부터 제품을 완성하기까지 수행될 모든 작업을 구체적으로 할당하고 각 작업이 수행되어야 할 시기를 결정하는 것을 말한다.

입지선정 ‹생산›

입지선정은 정적 의미와 동적 의미를 다 같이 포함하는 용어로 사용한다. 즉 입지주체가 추구하는 입지조건(立地條件)을 갖춘 토지를 발견하는 것을 포함하여, 때로는 주어진 부동산의 적정한 용도(適正用途)를 결정하는 역할도 포함한다. 제품을 생산하는 물리적 공간인 입지를 결정할 때는 생산투입요소의 공급비용을 최소화하여야 한다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㅈ

자동자재취급시스템(automated materials handling system) ‹생산›
자동자재취급시스템은 자재의 이동, 저장 및 검색의 효율성을 향상시킨다. 이러한 예로는 컴퓨터에 의한 컨베이어, 자재의 저장과 검색을 컴퓨터에 의해 통제하는 자동저장 및 검색시스템(AR/RS: Automatic Storage/Retrieval System), 운전자 없이 자체 내장된 컴퓨터나 중앙컴퓨터의 지시에 의해 바닥에 설치된 케이블이나 광통로(optical path)를 따라 가면서 자재를 운반하는 무인운반차(automatic guided vehicle)를 들 수 있다.

자재명세서(BOM: Bill of Material) ‹생산›
제품구조정보, Part List 등으로 불리며, 모품목(제품·반제품) 한 단위를 생산하기 위해 필요한 자품목(재료·부품·반제품 등)의 품목, 규격, 소요량 등에 대한 명세서이다. 모품목과 자품목의 상호관계를 계층적으로 나타내며, 최상위 완제품을 'Level 0'으로 설정하고 각 계층의 부품이 더 이상 독립품목으로 분리가 어려운 최종단계까지의 자품목의 구성관계를 나타내면서 자품목의 구성수량, 변경 이력, 유효일자 등의 정보가 기록된다.

자재사용현황(모품목별) ‹생산›
모품목별로 자재사용 등록한 내역을 조회할 수 있는 메뉴이다.

자재사용현황(작업별) ‹생산›
작업지시 또는 외주발주별로 생산품의 생산에 사용된 자재의 사용내역을 조회하는 메뉴이다.

자재사용현황(제품별) ‹생산›
작업지시 또는 외주발주별 및 품목별로 생산에 사용된 자재의 사용내역을 조회하는 메뉴이다.

자재소요계획(MRP: Material Requirement Planning) ‹생산›
주생산일정계획을 토대로 하여 제품생산에 필요한 원자재의 종류·수량·주문시기 등을 결정하는 과정을 말한다.
재료, 부품, 반제품 등의 종속적 수요를 갖는 자재의 소요량 및 조달 시기에 대한 관리를 통하여 주문과 생산계획을 효율적으로 처리하도록 만들어진 자재관리 기법이다. 자재소요계획을 효과적으로 수립하기 위해서는 주생산일정계획, 자재명세서, 재고기록철, 조달기간을 지속적으로 확보하고 검토해야 한다.

자재청구대비투입/사용현황 ‹생산›
작업지시 및 외주발주별로 지시확정을 통해 청구된 자재수량과 자재출고, 사용내역을 확인할 수 있는 메뉴이다.

자주검사 ‹생산›
작업자 자신이 스스로 하는 검사이다.

작업설계 및 측정 ‹생산›
각 공정 내에서 개별 작업 하나에 대하여 작업내용과 작업방법을 결정한다. 작업시간 측정은 동작연구(motion study)에 의해 특정 작업에 필요한 미세한 동작을 분해한 다음, 시간연구(time study)에 의해 동작에 소요되는 시간을 측정하여 표준작업시간을 도출한다.

작업실적등록 ‹생산›
작업지시로 인한 제품 및 반제품의 생산이 일부 또는 전부가 완료된 실적을 등록하는 메뉴이다. 작업실적이 등록되더라도 생산품에 대해 창고입고처리가 되지 않았기 작업공정에 머물러 있는 재공으로 인식된다. 작업실적이 등록되면 제품 및 반제품의 재공이 증가된다. 그 후 생산품 창고입고처리가 이루어지면 제품 및 반제품의 재고는 증가하고 재공은 감소하게 된다.
한 건의 작업지시에 대해 수차례 나누어 실적 잔량관리를 하면서 작업실적을 등록할 수 있다.

작업지시/외주발주 현황 ‹생산›
작업지시 및 외주발주 건별로 지시정보와 실적정보 등의 진행상황을 조회하는 메뉴이다.

작업지시등록 ‹생산›
생산할 품목과 수량, 생산완료일을 등록하는 메뉴이다.
생산품 청구정보, 수주정보, 생산계획정보를 적용받아 등록할 수 있으며, 직접 입력할 수도 있다. 작업지시 상태 중 '계획'은 작업지시등록 후 확정되지 않은 상태를, '확정'은 작업지시등록 후 작업지시를 확정한 상태를, '마감'은 강제적으로 작업지시를 마감처리 한 상태를 의미한다.

작업지시마감처리 ‹생산›
작업지시 잔량이 남아 있는 상태에서 작업을 더 이상 진행하지 않는 경우에 '작업지시마감처리'를 하면 생산 대상으로 관리되지 않는다. 필요하다면 마감처리 하였다가 취소할 수도 있다.

작업지시확정 ‹생산›
작업지시등록의 '계획' 상태의 작업을 확정하는 메뉴이다.
작업지시 확정과 동시에 BOM등록 정보를 근거로 모품목에 대한 자품목의 필요수량이 자동으로 산출된다.

장치산업(裝置産業, process industry) ‹생산›
생산수단으로서 노동력보다는 각종 대규모 장치를 설치함으로써 경상적(經常的)인 생산이 가능해지는 산업으로, 노동집약형 산업과 대조적이다.
석유정제업·석유화학, 화학공업, 철강업·비철금속공업 이외에 자동차·조선(造船)·시멘트·펄프·인견(人絹)·합성섬유 등의 소재형(素材型) 산업이 대표적인 장치산업에 해당된다.

재고관리 ‹생산›
생산부문 및 판매부문의 수요에 신속하고 경제적으로 대응하여 원활한 생산활동과 안정된 판매활동을 지원하고 최적의 재고

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

수준을 유지하도록 관리하는 절차이다.
재고는 불확실한 기업환경에서 완충역할을 위하여 필요할 수 있으나 과다한 재고는 오히려 재고관리비용을 높이는 문제점을 불러온다. 따라서 필요한 물품을, 필요한 수량만큼, 필요한 시기에 최소의 비용으로 공급할 수 있도록 재고를 관리하는 것이 재고관리의 목적이라 할 수 있다.

재고기록철(IRF: Inventory Record file) ‹생산›
자재관리 대상품목의 입출고에 관한 내역, 재고보유품목, 발주품목, 생산품목에 관한 사항을 기록하고 있다.
재고기록은 생산예정 품목의 순소요량 등을 파악하는 데 사용되므로 품목의 재고에 대한 최신 정보를 유지하여야 하며, 입·출고 및 반품 등에 관한 상항이 모두 기록되어야 한다. 또한 리드타임(lead time), 로트크기(lot size), 안전재고 및 기타 특별사항에 대한 정보도 포함되어야 한다.

재고유지비용 ‹생산›
자본비용(재고자산에 투입된 자금의 금리), 보관비용(창고의 임대료, 유지경비, 보관료, 재고관련 보험료·세금), 재고감손비(보관 중 도난·변질·진부화 등으로 인한 손실)이다.

재공창고입고/이동/조정등록 ‹생산›
재공창고입고는 공정에 남아 있는 재공을 창고로 입고처리 하는 기능이며, 재공이동은 공정에 남아있는 재공을 다른 공정 또는 작업장으로 이동할 경우에 입력한다. 그리고 재공조정등록은 공정에 남아 있는 재공을 실제 수량으로 조정하는 경우에 사용된다.

재공품(在工品, work in process) ‹생산›
제품이나 반제품이 되기 위해 현재 제조과정 중에 있는 물품을 말한다. 재공품은 현재 생산과정에 있는 것이므로 아직 제품이라고는 할 수 없으며, 저장하거나 판매 가능한 상태에 있는 반제품과도 다르다. 재공품은 앞으로 더 가공하여야만 제품이나 부분품이 될 수 있는 것으로, 그대로는 판매할 수 없다.
일반적으로 공장에서는 동일한 물품이 연속적으로 제조되고 있으므로 각 공정마다 재공품이 존재한다.

저장 ‹생산›
계획적인 보관이며 다음의 가공 및 조립으로 허가 없이 이동하는 것이 금지되어 있는 상태이다.

적시생산시스템(JIT: Just-In-Time production system) ‹생산›
JIT란 생산관리의 합리화 작업의 하나로 근본적인 목표는 손실(loss)과 3불(불필요, 불합리, 불균형)을 없애는 데 있다.
JIT에서는 낭비를 줄이고 작업자의 능력을 최대한 이용한다.
JIT시스템에서 작업자는 다음의 공정에서 필요한 품질 좋은 부품을 적시에 생산해야 한다. JIT는 단순히 재고통제의 차원을 넘어서 제품의 전체 생산시스템과 관련이 있기 때문에 하나의 생산철학으로 간주된다.
JIT시스템은 1970년대 중반 일본의 도요다 자동차회사에서 개발되었으며, 우리나라와 미국에서 1980년대 자동차 및 전자산업을 중심으로 JIT시스템이 본격적으로 도입되었다.
JIT시스템의 목적은 비용절감, 재고감소 및 품질향상으로 인한 이익의 발생과 투자수익률의 증대에 있으며, JIT시스템의 장점으로는 ① 품질향상 ② 자재창고의 소형화 및 재고비용 절감 ③ 적기공급의 가능 ④ 불용재고의 감소 ⑤ 공급선과의 거래관계 개선 ⑥ 운송시간 단축 ⑦ 재고수준의 삭감 ⑧ 품질문제의 신속한 발견과 해결 ⑨ 구매비용의 절감 ⑩ 자재관리의 정확화 ⑪ 공급선의 아이디어 활용 증가 등이 있다.
JIT는 주로 자동차, 전자제품, 기계, 기구, 오토바이 등과 같이 표준화된 제품을 대량·반복적으로 생산하는 산업에 적용된다.

전수검사 ‹생산›
로트(lot) 내의 검사 단위 모두를 하나하나 검사하여 합격이나 불합격 판정을 내리는 검사방식으로, 일명 100% 검사라고 한다.

정돈(SEITON) ‹생산›
품질관리의 5S 가운데 하나로, 필요한 것을 쉽게 찾아 사용할 수 있도록 각종 물품의 보관 수량과 보관 장소를 정해 이곳에 놓고 표시해 두는 것을 말한다. 필요한 물품을 사용빈도에 맞게 놓는 장소를 정하고(정위치), 표시한 후 사용목적을 고려하여 놓는 방법을 표준화한다.(능률의 향상, 가공불량의 방지, 재해방지)
관련개념으로는 정리(SEIRI), 청소(SEISO), 청결(SEIKETSU), 마음가짐(SHITSUKE)을 참조한다.

정리(SEIRI) ‹생산›
품질관리의 5S 가운데 하나로, 필요한 물품과 불필요한 물품을 구분하여 불필요한 물품은 버리거나 처분한다. 현장에 존재하는 불필요한 물품은 직장을 그만큼 협소하게 하여 비능률과 재해의 원인이 된다.
관련개념으로는 정돈(SEITON), 청소(SEISO), 청결(SEIKETSU), 마음가짐(SHITSUKE)을 참조한다.

정미작업능률 ‹생산›
단위 시간당 정미작업량을 말한다.

정미작업수량 ‹생산›
이론적으로 소요수량을 의미하며, 로스(loss)를 감안하지 않은 작업 본래 목적의 작업량이나 정미작업시간 내에 작업한 수량을 말한다.

정미작업시간 ‹생산›
작업기 본래 목적의 작업하는데 걸린 시간. 시작부터 완료까지의 시간에서 고장 및 조정, 교체, 휴식 등의 정지시간을 제외한 시간으로 측정목적 및 종류에 따라 다소 차이가 있을 수 있다.

정상(최빈)시간치(Most Likely Time: tm) ‹생산›
정상적인 상황, 즉 가장 일반적인 조건에서 발생되는 최선의

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

시간치(최빈값)이다.
관련개념으로는 낙관시간치, 정상시간치, 비관시간치를 참조한다.

정위치검사 ‹생산›
검사가 특수한 장치가 필요하거나 특별한 장소에서 물품을 운반하여 행하는 검사이다.

정체공정(Delay) ‹생산›
대기와 저장의 상태에 있는 것이다. 물건이 창고에 보관되어 있는 상태 또는 작업장에서 착수, 작업대기 상태를 의미한다.

제조(적합)품질 ‹생산›
실제로 제조된 품질이다. 일반적으로 4M(Man, Method, Machine, Material)에 많은 영향을 받는다.

제품설계 ‹생산›
고객의 요구사항, 경쟁제품, 시장상황 등을 분석하여 무엇을 생산할 것인가를 결정한다.

주경로(Critical Path: CP) ‹생산›
프로젝트나 네트워크상 시작단계에서 완료단계까지 가는데 시간이 가장 오래 걸리는 활동들을 연결한 경로를 의미한다.
이 경로상의 모든 작업 단위는 여유 시간을 가지고 있지 않다.
프로젝트가 종료될 때에 영향을 미치는 공정을 보여줌으로서, 어떠한 공정을 중점적으로 관리하거나 재배치하여 프로젝트가 단축될 수 있는 공정들을 의미한다.

DOUZONE

주문생산(MTO: Make-To-Order) ‹생산›
주문생산은 고객의 주문에 의해 운영되는 Pull System으로 고객의 주문이 들어오면 원자재의 가공, 반제품의 생산 및 완제품의 조립이 이루어지는 형태이다. 고객의 주문이 접수되기 전에는 고객의 요구사항을 정확하게 파악할 수 없기 때문에 주문접수 후 일정, 수량, 자재 등이 결정된다.
따라서 다품종 소량생산 형태를 이룬다.

주문조립생산(ATO: Assemble-To-Order) ‹생산›
주문조립생산은 주문생산(MTO)의 일종으로 고객으로부터 주문이 들어오면, 설계부터 시작해서 자재의 구입, 생산 및 조립을 하는 생산전략이다. 주로 항공기, 선박 그리고 금형 등 고가제품이면서 고객의 요구사항이 설계단계에 반영되어야 하는 제품의 생산에 이용된다.

주생산일정계획(MPS, Master Production Scheduling) ‹생산›
생산모듈의 기준생산계획을 참고하세요.

중역 및 판매원 평가법 ‹생산›
회사의 주요 간부들의 의견을 모으거나 판매원들의 담당지역별 수요 예측치를 집계하여 전체 수요를 예측하는 방법이다.
특히 판매현장의 경험이 풍부한 영업담당자의 판단에 의한 판매예측은 단기·중기적 예측에 적합하다.

중일정계획(Operation Scheduling) ‹생산›
대일정계획에 준해 제작에 필요한 세부작업, 즉 공정별 또는 부품별 일정계획을 말한다. 중일정계획은 일정계획의 기본이 되는 것으로, 작업공정별 일정계획 또는 제조계획이라고도 한다.

지수평활법 ‹생산›
예측 대상 제품의 모든 판매량 자료를 이용하여 수요를 예측하는 방법으로, 최근의 자료일수록 더 큰 비중을, 오래된 자료일수록 더 작은 가중치를 부여하여 계산하여 그 추세를 통해 수요를 예측한다.
이때 평활상수(계수) a값의 법위는 0≤ a ≤1이며,
평활상수 a값이 크면 최근의 변동을 더 많이 고려한다는 의미이고, a값이 작아지면 과거의 변동을 더 많이 고려한다는 의미이다.

지시대비실적현황 ‹생산›
작업지시와 외주발주별로 지시확정을 통해 청구된 자재수량과 자재출고, 사용내역을 확인할 수 있는 메뉴이다.

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

大

채찍효과(Bullwhip Effect) ‹생산›
공급망관리에서 반복적으로 발생하는 문제점 중 하나로, 제품에 대한 수요정보가 공급사슬상의 참여 주체를 하나씩 거쳐서 전달될 때마다 계속 왜곡됨을 의미한다. 유통경로 상의 공급자들은 불규칙적인 주문량과 판매량 등의 경험으로 소비자들의 주문이 약간 증가하면 소매상은 소비자의 주문증가량 이상으로 도매상에 주문을 하고, 도매상 역시 그 이상으로 주문하여 결국 제조업체는 엄청난 양을 제조·생산한다는 것이다.
다시 말하면 소비자로부터 시작된 수요 변화가 소매상과 도매상을 거쳐 제조업체로 넘어오면서 상당량이 부풀려진다는 것이다. 또한 주문량의 변화가 공급망을 따라가면서 증대하는 변화확산
현상이 있다.

청결(SEIKETSU) ‹생산›
품질관리의 5S 가운데 하나로, 먼지, 쓰레기 등 더러움이 없이 깨끗하고 언제나 눈으로 보아 문제점이 발생되었을 때 이것을 한눈에 발견할 수 있는 상태를 유지하는 등 직장을 위생적으로 하여 작업환경을 향상시킨다.
관련개념으로는 정리(SEIRI), 정돈(SEITON), 청소(SEISO), 마음가짐(SHITSUKE)을 참조한다.

청구대비지시현황 ‹생산›
생산품목에 대한 청구내역 대비 작업지시 및 외주 발주 현황과 이에 따른 진행상황을 조회하는 메뉴이다.

청소(SEISO) ‹생산›
품질관리의 5S 가운데 하나로, 작업장의 바닥, 벽, 설비·비품 등 모든 것의 구석구석을 닦아 먼지, 이물질 등을 제거하여 더러움이 없는 환경을 만드는 등 기분 좋게 일할 수 있는 직장환경을 조성하여 능률을 향상시킨다. 청소를 통해 설비의 열화, 이물질 혼입에 의한 불량, 측정오차의 유인과 위험을 방지한다.
관련개념으로는 정리(SEIRI), 정돈(SEITON), 청결(SEIKETSU), 마음가짐(SHITSUKE)을 참조한다.

체크시트(Check Sheet) ‹생산›
현장에서 확인된 일련의 데이터에 대해 일정한 양식을 이용하여 간단히 표기함으로써 쉽게 도수분포를 구하고, 이를 통해 여러 가지 정보를 얻어 검사용·관리용·해석용 등으로 활용할 수 있도록 만든 양식(시트)이다. 즉 체크해야 할 항목을 미리 기입되어 있어 간단히 기록할 수 있도록 만들어진 양식이다.

총괄생산계획(APP: Aggregate Production Plan) ‹생산›
연간 예측수요를 만족시키기 위해 제품군별 월별 생산수준, 인력수준, 재고수준 등을 결정하는 것이다. 즉 총괄생산계획은 기업이 수요나 주문의 시간적·수량적 요건을 만족시키기 위하여 생산 및 재고시스템의 능력을 전체의 입장에서 파악하여 조정해 나가는 계획이라 할 수 있다.
총괄생산계획(APP)은 수요예측과 생산능력을 고려하여 중·장기적으로 제품군에 대한 총괄적 단위로 종합적인 생산계획을 수립한 것이다.

최소총비용(TC) ‹생산›
$= \frac{1}{2}(1-\frac{d}{p}) \times Q \times H + \frac{D}{Q} \times S$
[d=수요율, p=생산율, Q=EPQ(경제적 생산량), H=단위당 연간 재고유지비용, S=1회 준비비, D=연간 총생산량]

최적 사이클타임(생산주기) ‹생산›
$(T_0) = \frac{Q}{d}$ [Q=EPQ(경제적 생산량), d=수요율]

최적 생산기간(일) ‹생산›
$(T_1) = \frac{Q}{p}$ [Q=EPQ(경제적 생산량), p=생산율]

최종검사 ‹생산›
제조공정의 최종단계에서 행해지는 검사로, 주로 완성품에 대하여 행하는 검사이다.

출장검사 ‹생산›
외주업체에 출장하여 행하는 검사이다.

출하(出荷) ‹생산›
생산자가 생산한 제품을 시장으로 내보내는 일이다.

출하검사 ‹생산›
제품을 출하할 때 행하는 검사이다.

층별(stratification) ‹생산›
품질의 분산이나 불량 원인에 대해 이 원인이 기계·작업자·재료 등 각각의 자료를 요인별로 모아 몇 개의 층으로 나누어 해석하는 것이다.
데이터를 몇 개의 범주로 구분함으로써 문제의 원인을 파악하려는 기법으로 수집된 데이터를 특성 항목별로 분류함으로써 각 항목별 장·단점을 분석할 수 있다. 결과에 영향을 미칠 것으로 예상되는 이질적 항목이 있을 때에는 자료를 수지하는 단계에서부터 층별
하여 관찰할 필요가 있다.
층별 이전의 전체 품질분포와 층별 후의 작은 그룹의 품질분포를 비교함으로써 품질에 영향을 끼치는 원인을 찾아내거나 그 원인의 품질에 대한 영향의 정도를 알아볼 수 있다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㅋ

칸반시스템의 운영규칙 ‹생산›

① 불량품은 절대로 후(다음)공정에 보내지 않는다.
② 후(다음)공정이 필요한 만큼 선행(앞)공정에 가지러 간다.
③ 선행(앞)공정은 후(다음)공정이 인수해 간 양만큼만 생산한다.
④ 생산을 평준화한다.
⑤ 칸반은 미세조정의 수단이다.
⑥ 공정을 안정화 합리화한다.

컴퓨터지원설계(CAD: Computer-Aided Design) ‹생산›

컴퓨터를 이용한 공학적 설계이다.
CAD의 기능은 단순히 설계의 자동화에만 그치는 것이 아니고 설계계산에도 이용되므로 설계노동량을 보통 1/3 또는 1/4로 줄일 수 있는 이점이 있다. 또한, CAD는 비행기, 자동차, 조선, 건축, 전자 등의 여러 산업분야의 부품분류, 제조 분야 등에서도 널리 이용되고 있다.

컴퓨터지원제조(Computer-Aided Manufacturing) ‹생산›

제조활동을 직접 다루는 CIM(컴퓨터통합생산, Computer Integrated Manufacturing)의 구성요소이다. CAM시스템은 컴퓨터 자동화를 통해 생산 공정을 설계하고, 기계 공구를 제어하며, 자재의 흐름을 통제한다.
CAM시스템은 사전에 정해놓은 지시사항에 따라 기계를 자동적으로 가동시키고, 컴퓨터의 통제 하에 자재를 한 기계에서 다른 기계로 이동시키는 것을 가능하게 된다. 이를 위해 생산품목들을 유사한 그룹끼리 조직하는 것이 필요한데, GT(그룹테크놀로지, Group Technology)라는 기법이 이용된다.
GT란 부품들을 비슷한 특성에 따라 여러 군(群)으로 분류하고 이러한 유사성을 부품의 설계나 생산에 이용하는 기법이다.
유연생산시스템에서는 컴퓨터화 된 자동화를 통해 범용기계들을 연결시키고 기계 공구를 제어하며 자재를 이동시킴으로써 다양한 제품을 소규모 로트로 생산한다. 이와 같은 자동화를 유연자동화(flexible automation) 또는 소프트오토메이션(soft automation)이라고 한다.

컴퓨터통합생산(CIM: Computer Integrated Manufacturing) ‹생산›

수주에서 제품의 출하까지 일련의 생산 활동을 유기적으로 연결하여 물품과 정보의 변화와 흐름에 신속하게 대응 가능한 유연성 있는 생산 방식이다.

ㅌ

통계적품질관리(SQC: Statistical Quality Control) ‹생산›

고객이 요구하는 제품과 서비스를 가장 경제적으로 생산하기 위해 생산시스템의 모든 과정에 추리통계학과 확률이론을 이용하는 품질관리 기법을 말한다. 품질관리를 위해 많은 자료를 모아 측정 해석하고 판단할 수 있도록 통계학을 응용함으로써 올바른 규준이나 표준을 결정하며, 이를 통해 제품의 품질유지나 품질 향상을 꾀할 수 있다.

특정요인도(Cause and Effect Diagram) ‹생산›

생산 공정에서 일어나는 문제의 원인과 결과와의 관계를 체계화하여 도식한 것으로 품질관리 도구 가운데 하나이다.
품질 특성치가 어떤 요인에 의해 영향을 받고 있는가를 조사하여, 특성과 원인과의 관계를 정리하여 하나의 도형으로 묶어 나타낸 것이다. 이때 특성이란 일의 결과로 나타나는 모든 것, 예를 들면 품질·원가·납기·안전 등의 결과를 나타내고, 요인이란 특성에 영향을 주는 원인의 모든 것으로 사람·재료·작업 방법·기계 등의 생산 요소를 나타낸다.
특성요인도는 일본 동경대학 교수인 이시카와 가오루 교수가 고안
한 것으로, 생선뼈 모양으로 나타내기 때문에 생선뼈 다이어그램(Fishbone Diagram)이라고도 하며, 또는 이시카와 다이어그램이라고 한다. 특성요인도는 문제를 발견하고 분석하기 위해서, 문제 해결을 위해 중요한 개선 요인을 발견하기 위해서, 중요한 관리 특성에 대한 Know-how을 정리하기 위해서 작성한다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㅍ

파괴검사 ‹생산›
파괴 검사는 물건이 파괴되는지 또는 상품 가치가 떨어지는지와 같은 시험을 하는 것이기 때문에 전수(全數)검사는 불가능하다. 이러한 파괴검사에는 전구의 수명시험이나 멸균시험, 비틀림 시험, 접착강도 시험 등이 있다.

파레토도(Pareto Diagram) ‹생산›
파레토도 또는 파레토 차트는 자료들이 어떤 범주에 속하는가를 나타내는 계수형 자료일 때 각 범주에 대한 빈도를 막대의 높이로 나타낸 그림이다. 따라서 기본적으로 파레토도는 계수형 자료에 대한 히스토그램이라고 할 수 있다. 파레토도는 공정에서 불량의 주된 원인을 찾는 중요한 도구로 많이 사용되고 있다. 예를 들어 불량품이나 결점, 클레임, 사고 등을 그 현상이나 원인별로 분류하여 불량개수나 손실금액이 많은 차례로 늘어놓아 그 크기를 막대그래프로 나타내어 무엇이 가장 문제인지를 찾는다.

패널동의법 ‹생산›
경영자, 판매원, 소비자 등으로 패널을 구성하여 자유롭게 의견을 제시함으로써 예측치를 구하는 수요예측 방법이다.

평가비용(Appraisal Cost) ‹생산›
평가비용은 제품의 품질을 측정, 평가, 검사하는데 수반되는 비용으로 수입검사·제품검사·공정검사·출하검사·신뢰성 평가비용 등이 있다.

품목별품질현황(샘플검사) ‹생산›
실적검사 내역 중 '샘플검사'에 해당하는 품목의 합격수량 및 불량수량 등을 확인할 수 있는 메뉴이다.

품목별품질현황(전수검사) ‹생산›
실적검사 내역 중 '전수검사'에 해당하는 품목의 합격수량 및 불량수량 등을 확인할 수 있는 메뉴이다.

품질(quality) ‹생산›
제품이나 서비스가 사용 목적 혹은 사용자의 요구를 만족시키고 있는지 어떤지를 결정하는 경우에 평가의 대상이 되는 고유의 성질이나 성능의 전부를 말한다.

품질경영(QM: Quality Management) ‹생산›
품질경영은 제품과 서비스를 소비자에게 제공할 때 우수한 품질을 최우선 과제로 하여, 고객만족을 통한 기업의 장기적인 성공은 물론 경영활동 전반에 걸쳐 모든 구성원의 참가와 총체적 수단을 활용하는 전사적, 종합적인 경영관리체계를 말한다.

품질관리(QC: Quality Control) ‹생산›
소비자가 요구하는 품질의 제품이나 서비스를 경제적으로 만들어 내기 위한 경영관리활동이다. 생산현장에서 제품의 규격과 요건을 충족시키고 제품과 공정의 불량 감소를 위하여 품질표준을 설정하고, 간단한 통계적 기법을 사용하여 관리할 수 있다.

프로젝트(Project Shop) 생산방식 ‹생산›
건물이나 교량, 선박 등의 경우에 생산 장소의 제한을 받으며, 제품은 고정되어 있고 자재 투입 및 생산공정이 시기별로 변경되는 생산방식으로 제조의 개념보다는 구축의 개념이 적합하다. 제품구조를 중심으로 한 BOM을 만들 수는 있으나, 한번밖에 사용되지 않기 때문에 MRP를 적용하기에는 비효율적이다. 이 방식에는 작업분류체계(WBS; Work Breakdown Structure)에 기초하여 각 행위의 전후관계와 소요기간을 활용한 전통적 스케줄링 방식인 PERT/CPM 기법이 주로 사용된다.

프로젝트(project) ‹생산›
어떤 특정한 목적 달성을 위하여 실시되는 시스템 개발, 연구 개발 계획 혹은 프로그램 설계나 건설 공사 등과 같이 한 번에 그치는 성격을 갖는 단위 작업이나 사업, 과정계획을 말한다.

프로젝트형 생산 ‹생산›
빌딩, 댐(dam), 교량, 고속도로 등의 건설공사, 특수한 대형 제품의 제작, 영화나 예술품의 제작 등과 같이 어떤 주요 산출물 한 단위를 상당한 기간에 걸쳐 생산하는 형태를 말한다. 일반적으로 프로젝트형 생산은 비반복적이며 1회적인 성격을 가지고 있다.

피치다이어그램(Pitch Diagram) ‹생산›
작업순서에 의한 각 공정의 소요시간을 공정순서대로 나열해 놓은 도표로서, 애로공정의 파악이나 공정에 소요되는 시간의 불균형을 제거하여 작업장의 균형을 유지하는 것이 목적이다.

필요수량 ‹생산›
로스(loss)율을 감안한 실제 필요한 수량이다.
[필요수량 = 정미수량 × (100 + 로스(loss)율) ÷ 100]

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㅎ

현재공현황(공정/사업장) ‹생산›
공정 및 작업장별 생산 중인 재공현황을 수량기준으로 조회하는 메뉴이다.

현재공현황(전사/사업장) ‹생산›
전사 및 사업장별 생산 중인 재공현황을 수량기준으로 조회하는 메뉴이다.

호손(Hawthorn)실험 ‹생산›
미국의 웨스턴 일렉트릭 회사의 호손 공장에서 행한 사회 심리학 실험이다. 이 실험은 당초 과학적 관리론의 바탕 위에서 작업장의 조명, 휴식시간 등 물리적·육체적 작업조건과 물질적 보상방법의 변화가 근로자의 동기유발과 노동생산성에 미치는 영향을 분석하기 위해 설계되었으나, 실험의 결과는 종업원의 생산성이 작업조건
보다는 비공식집단의 압력 등 사회적 요인에 의해 더 많은 영향을 받는다는 사실을 발견하게 되었다.

호환성(互換性) ‹생산›
기능이나 적합성을 유지하면서 장치나 기기의 부분품 따위의 구성 요소를 다른 기계의 요소와 서로 바꾸어 쓸 수 있는 성질을 말한다.

확산모형 ‹생산›
제품수명주기이론을 바탕으로 제품이 확산되는 과정을 혁신효과와 모방효과로 구분하여 추정하고 이를 통해 수요를 예측하는 방법이다. 과거 데이터의 수집이 불가능하거나 초기 데이터 일부만 활용이 가능한 상황일 때 제품수명주기 이론을 바탕으로 수요를 예측하며, 주로 신제품이나 신기술에 대한 수요예측에 많이 활용된다.

환산인원 ‹생산›
환산인원이란 실제 인원에 환산계수를 곱하여 표준능력의 인원으로 환산한 인원을 말한다.
예컨대 남자숙련공 1명을 1로 보고, 남자비숙련공 1명은 0.6명, 여자숙련공 1명은 0.8명, 여자비숙련공 1명은 0.4명으로 환산하여 인원을 계산하는 것을 말한다.

회계처리(외주마감) ‹생산›
외주마감 내역을 근거로 회계전표를 생성하는 메뉴이다.
본 메뉴에서 회계전표의 생성을 위해서는 먼저 [회계전표연결계정과목등록] 메뉴의 회계연결계정이 설정되어 있어야 한다.

흐름(Flow Shop)생산방식 ‹생산›
액체·기체 혹은 분말 성질을 가진 석유·화학·가스·음료수·주류·철강 등의 제품 생산에 적용된다.
즉 한·두종류의 원자재가 파이프라인을 통해 공정으로 이동되고, 각 공정의 옵션에 따라 몇 가지의 제품을 생산하는 방식이다. 반복생산보다 더 많은 자동화가 이루어져 거의 작업자의 손을 거치지 않는 특징이 있다.

히스토그램(histogram) ‹생산›
길이, 무게, 시간, 경도 등을 측정하는 데이터의 계량치가 어떠한 분포를 하고 있는지를 한눈에 알아보기 쉽게 나타낸 도표이다. 즉 어떤 조건하에서 주어진 데이터를 몇 개의 구간으로 나눠 각 구간에 포함되는 데이터 분포를 쉽게 파악하기 위한 용도로 작성하며, 표로 되어 있는 도수 분포를 그래프로 나타낸 것이다. 보통 히스토그램에서는 가로축이 계급, 세로축이 도수를 뜻하는데, 때때로 반대로 그리기도 한다. 계급은 보통 변수의 구간이고, 서로 겹치지 않는다. 그림에서 계급(막대기)끼리는 서로 붙어 있어야 한다. 히스토그램은 일반 막대그래프와는 다르다. 막대그래프는 계급 즉 가로를 생각하지 않고 세로의 높이로만 나타내지만 히스토그램은 가로와 세로를 함께 생각해야 한다.

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

기타

6시그마(Six sigma) ‹생산›
기업이 최고의 품질 수준을 달성할 수 있도록 유도하는 고객에 초점을 맞추고 데이터에 기반을 둔 경영 혁신 방법론으로, 제품의 설계와 제조뿐만 아니라 사무간접 지원 등을 포함하는 모든 종류의 프로세스에서 결함을 제거하고, 목표로부터의 이탈을 최소화하여 조직의 이익창출과 함께 고객만족을 극대화하고자 하는 혁신전략을 의미한다.

A. J. Arrow의 재고보유 동기 ‹생산›
A. J. Arrow는 기업이 재고를 보유하는 이유를 다음과 같이 거래동기, 예방동기, 투기동기로 분류하였다.
거래동기는 정상적인 제품의 생산 및 거래를 위해 보유하는 것으로 수요량을 미리 알고 있는 경우로 시장수요는 매일 반복되나 납품은 한 달에 한 번 한다면 대량으로 구매 후 조금씩 팔리는 동안 재고로 보유하게 된다)
예방동기는 수요나 가격급등 등 예기치 못한 위험에 대비하기 위한 경우로 오늘날 많은 기업의 주된 재고보유 동기이다.
투기동기는 가격변동을 예측하고 재고를 보유하는 것으로서, 가격 인상을 대비하여 가격이 저렴할 때 비축하는 재고 등이 해당된다.

ABC재고관리 ‹생산›
통계적 방법에 의하여 물품의 중요도에 따라 차별적으로 관리하는 방식이다. 관리대상을 A, B, C그룹으로 나누고, A그룹을 가장 중점적으로 관리함으로써 관리의 효율성을 높이려는 재고관리기법이다.

ARIMA(Auto Regressive Integrated Moving Average) ‹생산›
판매자료 간의 상관관계를 분석하여 상관요인과 이동평균요인으로 구분하고, 이를 통해 수요를 예측하는 방법이다. 계절변화에 따른 수요변화 등을 분석하는데 주로 이용된다.

Bill of Activity ‹생산›
부품정보뿐만 아니라 Routing 정보까지 포함하고, 제조·설계·구매 등의 활동까지 표현하고 있는 BOM이며, 주로 금형산업에서 많이 사용된다.

BOM등록 ‹생산›
BOM(Bill of Material; 자재명세서) 등록은 특정 제품이 어떠한 부품으로 구성되어 있는지에 대한 정보를 등록하는 메뉴이다. 모품목을 만들기 위해 소요되는 자품목의 구성과 소요량을 나타낸다. 등록된 BOM정보는 자재소요량전개(MRP) 메뉴에서 중요한 입력 항목 가운데 하나이다.

BOM역전개 ‹생산›
자품목을 기준으로 모품목을 전개하는 메뉴이다. 자품목의 조달문제, 모델 변경 등으로 인해 어떠한 모품목들에게 영향을 미치는지에 대한 정보를 쉽게 파악하고자 할 때 사용된다.

BOM정전개 ‹생산›
모품목을 기준으로 자품목을 계층적으로 전개하는 메뉴이다. 즉 모품목을 생산하기 위해 투입되는 자품목의 소요량 등을 구성 Level별로 나타낸다.

Common Parts BOM ‹생산›
제품에 공통적으로 사용되는 부품들을 모아 놓은 BOM으로, 최상위 아이템은 가상의 Item Number를 갖는다.

CPM(Critical Path Method)기법 ‹생산›
공장건설 및 설비보전에 소요되는 자원(자금, 시간, 비용 등)의 효율향상을 위하여 개발된 기법으로, 프로젝트 내 활동들의 소요시간이 확정적인 경우에 사용되며, 주로 안정적인 산업에서 많이 이용되고 있다.

c관리도(결점수 관리도) ‹생산›
계수치 관리도의 하나로, 일정 단위 중에 나타나는 결점수 C를 관리하기 위하여 사용하는 관리도이다. 일정한 크기의 시료에서 나타나는 결점수에 의해 공정을 관리할 때 사용한다.

DMAIC ‹생산›
6시그마 프로젝트 수행 방법론으로써 현재 존재하는 프로세스나 제품의 결함을 획기적으로 개선하기 위한 방법론이다.
문제정의(Define), 측정(Measure), 분석(Analyze), 개선(Improve), 관리(Control)의 5단계를 거쳐 혁신 프로세스를 완료한다.
문제 정의 단계에서는 품질 혁신이 필요한 문제를 파악하게 된다.
측정 단계에서는 현재의 품질 수준(Y)을 파악하고 이 수준에 이르게 하는 잠재적 원인 변수(X)를 찾게 된다.
분석 단계에서는 수집된 데이터를 근거로 문제의 근본 원인인 핵심 인자를 찾는다.
개선 단계에서는 프로세스 개선안과 문제 해결책을 찾아 시행한다.
마지막으로 관리 단계에서는 개선 결과를 문서화하고 이를 토대로 지속적인 피드백을 시행할 계획을 수립하게 된다. 이를 위해 각 단계는 각각 세부 단계로 나누어 진행되며, 각 단계에서는 필요한 활동을 수행하기 위해 다양한 도구와 통계적 기법들을 사용한다.

Engineering BOM ‹생산›
설계자의 시각에서 본 제품의 형상으로 설계의 편이성을 반영한 BOM이다.

EOQ(Economic Order Quantity) ‹생산›
경제적발주(주문)량(EOQ)를 참고합니다.

FOQ(Fixed Order Quantity) ‹생산›
고정주문량, 매번 동일한 양을 주문하는 방법으로 공급자로부터

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

항상 일정한 양만큼 공급받는 경우이다.

Inverted BOM ‹생산›
화학업종이나 제철업과 같은 산업에서 단일 부품(원료) 또는 소수 종류의 원료를 가공하여 여러 종류의 최종제품을 만드는 데 이용된다. 역삼각형 형태의 BOM을 Inverted BOM이라고 한다.

JIT실행을 위한 5S ‹생산›
JIT 생산방식을 달성하기 위한 현장 개선의 기초로서 정리(SEIRI), 정돈(SEITON), 청소(SEISO), 청결(SEIKETSU), 마음가짐(SHITSUKE)의 일본어의 첫 발음 'S'를 따서 5S라 한다. 관련개념은 각 단어를 참고합니다.

JIT의 7가지 낭비 ‹생산›
① 과잉 생산의 낭비: 낭비의 뿌리
② 재고의 낭비
③ 운반의 낭비
④ 불량의 낭비
⑤ 가공의 낭비
⑥ 동작의 낭비
⑦ 대기의 낭비

LOSS(%) ‹생산›
자품목 1단위를 투입하였을 때 모품목에 반영되지 않고 유실되는 비율이다.

Lot for Lot(LFL, L4L) ‹생산›
필요한 만큼만 생산 및 구매하여, 재고를 최소화하는 주문정책 방법이다.

Manufacturing BOM 또는 Production BOM ‹생산›
MRP시스템에서 사용하는 BOM으로 생산관리 및 생산현장에서 사용하며 생산공정의 순서를 담고 있다. 필요할 때 가상의 품번을 정의하여 사용하기도 한다.

Modular BOM ‹생산›
Option과 밀접한 관계가 있으며, 방대한 양의 BOM 데이터 관리가 용이하며, MPS 수립 시에도 Option을 대상으로 생산 계획을 수립한다.

Move Time ‹생산›
작업장 간 이동시간으로 공정리드타임을 구성한다.

Multilevel BOM ‹생산›
모품목과 자품목의 관계뿐만 아니라 자품목의 자품목까지 보여준다.

Percentage BOM ‹생산›
Planning BOM의 일종으로 제품을 구성하는 부품의 양을 정수로 표현하지 않고 백분율을 표현한다.

PERT(Program Evaluation & Review Technique) ‹생산›
공사 진행을 위한 계획 작성시 인원이나 자재의 낭비를 막고 공정 기간을 단축시키는 방법을 밝히는 공정 관리 기법으로, 예측이 어려우면 시간적 측면만 고려하고 대규모 1회 프로젝트의 일정관리에 효과적이다.
프로젝트를 시간적으로 관리하기 위하여 [PERT/Time]이 개발되었고, 비용절감도 동시에 고려할 수 있는 [PERT/Cost]로 개량되었다. PERT는 활동들의 소요시간에 대한 추정이 불확실한 경우에 주로 사용된다. 간트차트의 단점을 효과적으로 보완하고 있으며 과거의 경험이 없는 불확실한 산업에서 많이 이용되고 있다.

PERT/Time(3점 견적법, 3점 추정법) ‹생산›
작업기간이 불확실한 프로젝트를 관리하기 위해 작업활동에 소요되는 시간을 비관적일 경우(Tp), 낙관적일 경우(To), 일반적인 경우(Tm)로 구분하여 각 시간추정치의 가중평균치를 통해 작업일정을 결정하는 형태가 PERT기법이다.

Phantom BOM ‹생산›
실제로 존재하는 품목은 아니며 포장자재 등 관리상의 중요도가 떨어지는 품목들을 모아서 가상의 품목으로 BOM을 구성하여 BOM구조를 좀 더 간단하게 관리하고자 할 경우 주로 이용된다.

Planning BOM ‹생산›
Manufacturing BOM또는 Production BOM을 근거로 주생산 일정계획(MPS)등에서 사용된다.

DOUZONE

pn관리도(불량개수 관리도) ‹생산›
계수치 관리도의 하나로, 품질을 불량 개수(個數)로 관리하는 경우에 사용하는 관리도이다. p관리도와 비슷하지만 군마다 시료의 크기가 일정할 때 사용한다.

POQ(Periodic Order Quantity) ‹생산›
주기적 주문량, 해당 품목별로 미래의 수요를 고려하여 사전에 결정한 최대 재고수준까지 정기적으로 미리 정해 놓은 일정한 기간 간격마다 발주하는 방식이다.

P관리도(불량률 관리도) ‹생산›
계수치 관리도의 하나로, 제품의 품질을 불량률에 따라 관리하는 경우에 이용하는 관리도이다. 시료의 크기가 일정하지 않을 경우에 사용되며 불량률을 통제하기 위해 사용한다.

Queue Time ‹생산›
해당 공정에서 작업을 기다리는 시간으로 공정리드타임을 구성한다.

R관리도 ‹생산›
품질 관리의 한 기법으로, 샘플의 측정값 중 최대 측정값과 최소 측정값의 차이를 이용하여 공정의 정상 또는 불량을 판정한다. 공정 분산으로 공정의 변동폭을 관리하는 데 사용한다.

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ROP(Reorder Point System) ‹생산›
재주문점, 재고가 일정수준에 이르면 주문하는 방법이다. [발주점, 재주문점(ROP) = 조달기간(리드타임) 동안의 수요 + 안전재고(= 안전계수 × 표준편차)]

Setup and Run Time ‹생산›
실제 작업과 관련된 공구의 준비시간과 가공시간으로 공정리드타임을 구성한다.

TQM(전사적 품질경영, 종합적 품질경영) ‹생산›
품질향상을 위한 실천적 행동양식과 기술의 집합으로 이루어진 조직의 경영혁신기법이다. 고객의 니즈(needs)를 정확히 충족시킬 필요성과 작업을 처음부터 바르게 해야 하는 중요성을 강조한다.

u관리도(단위당 결점수 관리도) ‹생산›
계수치 관리도의 하나로, 에나멜 선의 핀홀(pin hole)이나 길고 가는 판재의 홈 등의 결점을 관리할 때처럼, 구조대상 시료의 길이나 면적이 일정하지 않은 경우에 사용하는 관리도이다. c관리도와 동일하지만, 시료의 크기가 일정하지 않은 경우에 사용하는 차이가 있다. 일정하지 않는 크기의 시료일 경우에는 결점수를 일정 단위당으로 바꾸어서 관리한다.

Wait Time ‹생산›
작업이 완료된 후 다음 공정으로 이동하기 위한 대기하는 시간으로 공정리드타임을 구성한다.

DOUZONE

$\tilde{X}-R$관리도 ‹생산›
$\tilde{X}-R$관리도는 계산이 간단하나 $\overline{X}-R$관리도에 비해 검출력이 다소 떨어진다.

$\tilde{X}-R_s$관리도 ‹생산›
$\tilde{X}-R_s$는 합리적으로 군을 나누기 어렵고, 데이터 수가 적을 때 사용된다.

X관리도
공정 평균을 각각의 측정값 x에 의해서 관리하기 위한 관리도이다. 1점 관리도라고 할 때도 있다. 데이터 군을 나누지 않고 한 개의 측정치를 그대로 사용하여 공정을 관리할 때 사용한다. 데이터의 발생간격이 긴 공정관리나 데이터 측정에 시간과 비용이 많이 소요될 때 사용한다.

$\overline{X}-R$관리도 ‹생산›
공정 평균을 평균값 $\overline{X}$에 의해 관리하기 위한 관리도($\overline{X}$관리도) 및 공정의 변동을 범위 R에 의해 관리하기 위한 관리도(R관리도)이다. 이들의 관리도는 각각 단독으로 사용되는 경우도 있으나 보통은 병용한다. 관리도 중에서는 일반적으로 가장 정보가 많은 것이다. 측정값을 합리적인 그룹으로 나누어 총평균 $\overline{X}$와 평균 범위 R을 구하여 이것에서 관리 한계를 계산한다. 보통 $\overline{X}$관리도를 상부에, R관리도를 하부에 나란히 쓴다. $\overline{X}-R$관리도는 검출력이 좋고 사용하기에 용이하여 많이 사용된다. $\overline{X}$관리도는 평균치의 변화를 보는데 사용하고, R관리도는 군내의 산포의 변화를 알아내기 위해 사용된다.

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

☺ 색 인 ✎

ㄱ

가공공정(Operation) 2
가동률 2
간트차트(Gantt Chart) 2
개략생산능력계획(RCCP: Rough Cut Capacity Planning) 2
개별(Job Shop)생산방식 2
검사(Inspection) 2
검사공정(Inspection) 2
경쟁력(competitiveness) 2
경제적발주(주문)량(EOQ: Economic Order Quantity) 2
경제적생산량(EPQ: Economic Production Quantity) 2
계량형 관리도 2
계수형 관리도 3
계획생산(MTS: Make-To-Stock) 3
공급망관리, 공급사슬관리(SCM) 3
공수 3
공수계획 3
공수체감곡선(학습곡선) 3
공정(절차)계획(routing) 3
공정 3
공정검사와 중간검사 3
공정관리 3
공정분석 3
공정설계 3
관리도(Control Chart) 4
관리샘플링검사 4
구매/발주비용(procurement cost) 4
구입검사 4
기계능력 4
기대시간치(Expected Time: Te) 4
기준생산계획(MPS: Master Production Scheduling) 4
기초재공등록 4

ㄴ

낙관시간치(Optimistic time: to) 5
납기(納期) 5
납기관리(納期管理) 5
네트워크계획기법 5
능력(capacity) 5
능력계획 5
능력소요계획(CRP: Capacity Requirement Planning) 5

ㄷ

단속공정(intermittent process) 5
대기 5
대량 고객화(mass customization) 5
대일정계획(Master Scheduling) 5
델파이법 5
동기부여(動機附與) 5

ㄹ

라인공정(line process) 6
라인밸런스 효율(Eb) 6
라인밸런싱(Line Balancing) 6
로트(Lot) 6
로트별샘플링검사 6
리드타임(lead time) 6

ㅁ

마음가짐(SHITSUKE) 6
머시닝센터(machining center) 6
무검사 6

ㅂ

반복 생산 공정 7
배치(Batch) 7
범용기계(general purpose machine) 7
부산물실적등록 7
부산물실적현황 7
부하(load) 7
부하계획 7
분해법 7
불균형률(d) 7
불량유형등록 7
비관시간치(Pessimistic Time: tp) 7
비파괴검사 7

ㅅ

사급 8
사이클 타임 8
산업용 로봇(industrial robot) 8
산업혁명(産業革命) 8
산점도(Scatter Diagram) 8
생산(Production) 8
생산계획대비실적현황(월별) 8
생산계획등록 8
생산관리(production management) 8
생산관리 8
생산관리의 납품 8
생산관리의 생산원가 8
생산관리의 유연성 8
생산관리의 품질 8
생산능력 결정 8
생산능력(Production Capacity) 8
생산성(productivity) 8
생산시스템 설계 9
생산시스템 9
생산실적검사 9
생산월보 9
생산일보 9

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

생산자재사용등록 9
생산자재출고 9
생산준비비용 9
생산품창고입고처리 9
설계품질 9
설비배치 9
소일정계획(Detailed Scheduling) 9
수명주기유추법 9
수송(파이프라인)재고(pipeline stock) 9
수요예측 9
수입검사 9
수주대비지시현황 9
수치제어기계(NC기계: Numerically Controlled machine) 10
순환재고(cycle stock) 10
순회검사 10
시계열분석 방법 10
시뮬레이션(simulation) 10
시장(사용)품질 10
시장조사법 10
실적대비입고현황 10
실적현황 10
실제가동시간 10
실패비용(Failure Cost) 10

ㅇ

안전재고(safety stock) 11
애로공정(Bottleneck Operation) 11
연속생산공정 11
예방비용(Prevention Cost) 11
예상(비축)재고(anticipation stock) 11
외주 11
외주단가등록 11
외주마감 11
외주발주등록 11
외주발주확정 11
외주실적검사 11
외주실적등록 11
외주자재사용등록 11
외주자재출고 11
요구(목표)품질 11
운반공정(Transportation) 11
인분(Man Minute) 12
인시(Man Hour) 12
인적능력(Cp) 12
인일(Man Day) 12
일정계획(Scheduling) 12
입지선정 12

ㅈ

자동자재취급시스템 13
자재명세서(BOM: Bill of Material) 13
자재사용현황(모품목별) 13
자재사용현황(작업별) 13
자재사용현황(제품별) 13
자재소요계획(MRP: Material Requirement Planning) 13
자재청구대비투입/사용현황 13
자주검사 13
작업설계 및 측정 13
작업실적등록 13
작업지시/외주발주 현황 13
작업지시등록 13
작업지시마감처리 13
작업지시확정 13
장치산업(装置産業, process industry) 13
재고관리 13
재고기록철(IRF: Inventory Record file) 14
재고유지비용 14
재공창고입고/이동/조정등록 14
재공품(在工品, work in process) 14
저장 14
적시생산시스템(JIT: Just-In-Time production system) 14
전수검사 14
정돈(SEITON) 14
정리(SEIRI) 14
정미작업능률 14
정미작업수량 14
정미작업시간 14
정상(최빈)시간치(Most Likely Time: tm) 14
정위치검사 15
정체공정(Delay) 15
제조(적합)품질 15
제품설계 15
주경로(Critical Path: CP) 15
주문생산(MTO: Make-To-Order) 15
주문조립생산(ATO: Assemble-To-Order) 15
주생산일정계획(MPS, Master Production Scheduling) 15
중역 및 판매원 평가법 15
중일정계획(Operation Scheduling) 15
지수평활법 15
지시대비실적현황 15

ㅊ

채찍효과(Bullwhip Effect) 16
청결(SEIKETSU) 16
청구대비지시현황 16
청소(SEISO) 16
체크시트(Check Sheet) 16
총괄생산계획(APP: Aggregate Production Plan) 16
최소총비용(TC) 16
최적 사이클타임(생산주기) 16
최적 생산기간(일) 16
최종검사 16
출장검사 16
출하(出荷) 16
출하검사 16
층별(stratification) 16

DOUZONE

❝ 본 자료는 더존 지식서비스센터에서 제작되었으며, 영리목적의 이용을 금지합니다. ❞

ㅋ

칸반시스템의 운영규칙 — 17
컴퓨터지원설계(CAD: Computer-Aided Design) — 17
컴퓨터지원제조(Computer-Aided Manufacturing) — 17
컴퓨터통합생산(CIM) — 17

ㅌ

통계적품질관리(SQC: Statistical Quality Control) — 17
특정요인도(Cause and Effect Diagram) — 17

ㅍ

파괴검사 — 18
파레토도(Pareto Diagram) — 18
패널동의법 — 18
평가비용(Appraisal Cost) — 18
품목별품질현황(샘플검사) — 18
품목별품질현황(전수검사) — 18
품질(quality) — 18
품질경영(QM: Quality Management) — 18
품질관리(QC: Quality Control) — 18
프로젝트(Project Shop) 생산방식 — 18
프로젝트(project) — 18
프로젝트형 생산 — 18
피치다이어그램(Pitch Diagram) — 18
필요수량 — 18

ㅎ

현재공현황(공정/사업장) — 19
현재공현황(전사/사업장) — 19
호손(Hawthorn)실험 — 19
호환성(互換性) — 19
확산모형 — 19
환산인원 — 19
회계처리(외주마감) — 19
흐름(Flow Shop)생산방식 — 19
히스토그램(histogram) — 19

기타

6시그마(Six sigma) — 20
A. J. Arrow의 재고보유 동기 — 20
ABC재고관리 — 20
ARIMA(Auto Regressive Integrated Moving Average) — 20
Bill of Activity — 20
BOM등록 — 20
BOM역전개 — 20
BOM정전개 — 20
Common Parts BOM — 20
CPM(Critical Path Method)기법 — 20
c관리도(결점수 관리도) — 20
DMAIC — 20
Engineering BOM — 20
EOQ(Economic Order Quantity) — 20
FOQ(Fixed Order Quantity) — 20
Inverted BOM — 21
JIT실행을 위한 5S — 21
JIT의 7가지 낭비 — 21
LOSS(%) — 21
Lot for Lot(LFL, L4L) — 21
Manufacturing BOM 또는 Production BOM — 21
Modular BOM — 21
Move Time — 21
Multilevel BOM — 21
Percentage BOM — 21
PERT(Program Evaluation & Review Technique) — 21
PERT/Time(3점 견적법, 3점 추정법) — 21
Phantom BOM — 21
Planning BOM — 21
pn관리도(불량개수 관리도) — 21
POQ(Periodic Order Quantity) — 21
P관리도(불량률 관리도) — 21
Queue Time — 21
R 관리도 — 21
ROP(Reorder Point System) — 22
Setup and Run Time — 22
TQM(전사적 품질경영, 종합적 품질경영) — 22
u관리도(단위당 결점수 관리도) — 22
Wait Time — 22
X 관리도 — 22
$\tilde{X}-R$ 관리도 — 22
$\tilde{X}-R_s$ 관리도 — 22
$\overline{X}-R$ 관리도 — 22

DOUZONE