더존
iCUBE
활용

ERP생산정보관리사
기출문제해설집

시험 일자	2021.11.27
시험 회차	87회 (정기6회)
자격 종목	생산 2급 (실무회사코드:4005)

DOUZONE

1 이론 파트

1. ERP 구축 시 고려해야 할 사항이 아닌 것은 다음 중 무엇인가?

① 전사적 참여 유도
② 커스트마이징의 최소화
③ 의사결정권을 가진 경영진의 확고한 의지
④ IT업체의 철저한 주도하에 프로젝트 진행

정답&해설

정답 4번

[경영혁신과 ERP> ERP 구축]
④ ~~IT업체의 철저한 주도하에~~ 프로젝트 진행(X)
: ERP를 성공적으로 구축하기 위해서는 IT업체 중심의 프로젝트로 진행하지 말아야합니다.
경영자의 관심과 전 직원의 참여, 지속적인 교육 훈련을 진행하여야 합니다.

2. 다음 중 ERP에 대한 설명으로 가장 옳지 않은 것은 무엇인가?

① 기업내부의 정보인프라 구축이다.
② BPR을 위해서 도입하는 것은 적절치 않다.
③ ERP는 "전사적 자원관리시스템"이라고 불린다.
④ 회사의 업무프로세스가 하나로 통합된 시스템이다.

정답&해설

정답 2번

[경영혁신과 ERP> ERP 특징]
② BPR을 위해서 도입하는 것은 ~~적절치 않다.~~(X)
: ERP내에는 최적의 업무관행인 베스트 프랙티스(Best Practice)가 채택되어 있기 때문에,
ERP의 선진 업무프로세스를 적요함으로써 자동적으로 경영혁신(BPR)의 효과를 볼 수 있습니다.

■ BPR (Business Process Reengineering, 업무프로세스 재설계):
비용, 품질, 서비스, 속도와 같은 핵심적 부분에서 극적인 성과를 이루기 위해 기업의 업무프로세스를 기본적으로 다시 생각하고 근본적으로 재설계하는 것으로,
BPR은 모든 부분에 걸쳐 개혁을 하는 것이 아니라 중요한 비즈니스 프로세스,
즉 핵심(CORE)프로세스를 선택하여 그것들을 중점적으로 개혁해 나가는 것이다.

3. 다음 중 ERP 도입의 예상 효과로 가장 적절하지 않은 것은 무엇인가?

① 투명한 경영
② 결산작업의 단축
③ 사이클 타임(Cycle Time) 감소
④ 개별 업무 시스템 효율적 운영

정답&해설

정답 4번

[경영혁신과 ERP> ERP 도입]
④ 개~~별 업무 시스템 효율적 운영~~(X)
: ERP는 개별 업무 시스템 운영의 효율성을 높이는 것이 아닌 영업, 구매/자재, 생산, 회계, 인사 등 모든 부문에서 발생되는 정보를 실시간 공유하여 신속한 의사결정을 지원하는 통합 업무 시스템을 구축합니다.

4. ERP 시스템을 성공적으로 구축하기 위한 여러 가지 성공 요인들이 있다. 다음 중 ERP 구축의 성공적인 요인이라 볼 수 없는 것은 무엇인가?

① IT 중심의 프로젝트로 추진하지 않도록 한다.
② 최고경영층이 프로젝트에 적극적 관심을 갖도록 유도한다.
③ 회사 전체적인 입장에서 통합적 개념으로 접근하도록 한다.
④ 기업이 수행하고 있는 현재 업무방식을 그대로 잘 시스템으로 반영하도록 한다.

정답&해설

정답 4번

[경영혁신과 ERP> ERP 특징]
④ 기업이 수행하고 있는 ~~현재 업무방식을 그대로 잘 시스템으로 반영하도록 한다.~~(X)
: ERP구축 및 실행을 성공적으로 수행하기 위해서는 현재의 업무방식을 그대로 고수하지 말아야 합니다. ERP 패키지 내에는 선진 비즈니스 프로세스가 내장되어 있어 BPR을 자동적으로 수행하는 효과를 낼 수 있습니다.

5. 다음 중 노동생산성 척도의 예로 옳은 것은?

① 전력사용 시간당 산출량
② 기계작동 시간당 산출량
③ 교대 횟수 당 산출량
④ 투자화폐 단위당 산출량

정답&해설

정답 3번

[생산계획 및 통제> 생산관리의 이해> 생산성]
- 생산성: 제품 생산이나 서비스 제공에 있어 투입 대비 얼마만큼의 산출이 이루어졌는지를 나타내는 지표
  ① 전력사용 시간당 산출량(X) : 에너지생산성 척도
  ② 기계작동 시간당 산출량(X) : 기계생산성 척도
  ③ 교대 횟수 당 산출량(O) : 노동생산성 척도
  ④ 투자화폐 단위당 산출량(X) : 자본생산성 척도

6. BOM의 용도가 아닌 것은?

① 제품원가 산정
② 구매 및 생산일정 수립
③ 설계계획 수립
④ 자재 불출 목록표 생성

정답&해설

정답 3번

[자재소요및생산능력계획> 자재소요계획> 자재명세서]

- BOM(자재명세서, Bill Of Material): 완제품 1단위를 생산하기 위해서 필요한 재료, 부품, 반제품 등의 품목, 규격, 소요량 등에 대한 명세서이다.
- BOM의 용도: 제품의 설계사양, 특정품목을 만드는데 필요한 부품정보, ④자재 불출 목록표 생성, ①제품원가 산정, ②구매 및 생산 일정 수립에 사용된다.

7. 다음 수요예측 기법 중 정성적 수요예측(주관적) 기법은 무엇인가?

① 지수평활법
② 확산모형
③ 델파이 분석법
④ 회귀분석

정답&해설

정답 3번

[생산계획및통제> 수요예측> 수요예측방법]

① 지수평활법(X): (정량적방법-시계열분석) 가장 최근 데이터에 가장 큰 가중치가 주어지고 시간이 지남에 따라 가중치가 기하학적으로 감소되는 가중치 이동 평균 예측 기법의 하나. 데이터들이 시간의 지수 함수에 따라 가중치를 가지므로 지수 평활법이라고 합니다.
② 확산모형(X): (정량적방법-시계열분석) 제품수명주기이론을 바탕으로 제품이 확산되는 과정을 혁신효과와 모방효과로 구분하여 추정하고 이를 통해 수요를 예측하는 방법입니다.
③ 델파이(Delphi)법(O): (정성적 예측기법-주관적) 전문가들에게 여러 차례 질문하여 의견을 수렴함으로써 수요를 예측하는 방법입니다.
④ 회귀분석법(X): (정량적방법) 수요와 밀접하게 관련된 변수들과 수요와의 인과관계를 분석하여 선형모형을 만들어 수요를 예측하는 방법입니다.

8. 제조전략에 따른 생산형태에서 리드타임이 가장 오래 걸리는 생산형태는?

① Assemble-To-Order
② Make-To-Stock
③ Engineer-To-Order
④ Make-To-Order

정답&해설

정답 3번

[생산계획및통제> 생산시스템> 생산시스템의 유형]

- 리드타임의 비교: ETO(주문설계생산) > MTO(주문생산) > ATO(주문조립생산) > MTS(계획생산)

① Assemble-To-Order(ATO, 주문조립생산): 반제품을 재고로 보관하고, 고객의 주문이 들어오면 반제품을 조립한 후 제품으로 공급하는 전략(자동차와 같이 옵션의 종류가 많고 고가인 제품)
② Make-To-Stock(MTO, 주문생산): 고객의 주문이 들어오면 원자재의 가공, 반제품의 생산 및 완제품의 조립이 이루어지는 생산 전략(다품종 소량생산)
③ Engineer-To-Order(ETO, 주문설계생산): 고객의 주문이 들어오면 설계, 자재구입, 생산 및 조립을 하는 생산 전략(항공기, 선박, 금형 등)
④ Make-To-Order(MTS, 계획생산): 생산계획에 의해 완제품을 재고로 가지고 잇다가 고객의 주문에 맞추어 공급하는 생산전략

9. 생산 및 재고시스템을 위한 총괄계획의 수립에 있어서 수요변동에 능동적으로 대처하기 위한 전략방안이 아닌 것은?

① 고용수준의 변동　② 재고수준의 조정
③ 제품품질의 조정　④ 생산율의 조정

정답&해설

정답 3번

[생산계획및통제> 총괄생산계획> 총괄생산계획의 전략]

- 총괄생산계획(APP: Aggregate Production Plan)
  연간 예측 수요를 만족시키기 위해 제품군별로 월별 생산수준, 인력수준, 재고수준 등을 결정하는 것.
- 총괄생산계획 수립에 있어서 수요변동에 대처하기 위한 전략 방안
  ①고용수준 변동, ②재고수준의 조정, ③생산율 조정, 하청 및 설비확장

10. 다음 중 작업의 우선순위 고려 원칙이 아닌 것은?

① 최단 가공시간　② 후입선출법(LIFO)
③ 긴급률(CR) 규칙　④ 최소 공정수

정답&해설

정답 2번

[공정관리> 공정관리의 기법> 작업의 우선순위 결정]

① 최단 가공시간(O): 가공에 소요되는 시간이 짧은 순서대로 작업을 진행합니다.
② ~~후입선출법(LIFO)~~(X): 선입선출법(FIFO) - 먼저 작업지시가 내려진 순서대로 작업을 진행합니다.
③ 긴급률(CR) 규칙(O): 긴급률(=잔여납기일수÷잔여작업일수)이 가장 작은 순서로 작업을 진행합니다.
④ 최소 공정수(O): 최소 공정수를 가지는 작업 순서로 진행합니다.
이 외에도 납기 우선순위, 최소 여유시간 등이 있습니다.

11. 공정관리의 기능중에서 계획과 실행의 결과를 비교 검토하여 차이를 찾아내고 그 원인을 분석하여 적절한 조치를 위하여 개선해 나가는 기능은?

① 계획기능 ② 통제기능
③ 감사기능 ④ 분석기능

정답&해설

정답 3번

[공정관리> 공정관리> 공정관리의 목표와 기능]
■ 공정관리의 기능
① 계획기능(X) : 공정계획을 행하여 작업의 순서와 방법을 결정하고, 일정계획을 통해 공정별 부하를 고려한 각 작업의 착수시기와 완성일자를 결정하며 납기를 유지하게 함.
② 통제기능(X) : 계획기능에 따른 실제 과정의 지도, 조정 및 결과와 계획을 비교하고 측정, 통제하는 기능
③ 감사기능(O) : 계획과 실행의 결과를 비교 및 검토하여 차이를 찾아내고, 그 원인을 분석하여 적절한 조치를 취하며, 문제점을 개선해 나감으로써 생산성을 향상시키는 기능.
④ 분석기능(X) : 공정관리 기능에 해당하지 않습니다.

12. 다음 공정의 분류 중 제조의 목적을 직접적으로 달성하는 공정으로 대상물을 목적에 접근시키는 유일한 상태를 무엇이라고 하는가?

① 가공공정(Operation) ② 운반공정(Transportation)
③ 검사공정(Inspection) ④ 정체공정(Delay)

정답&해설

정답 1번

[공정관리> 공정관리> 공정분석]
① 가공공정(Operation) (O) : 제조의 목적을 직접적으로 달성하는 공정으로 변질, 변형, 변색, 조립, 분해 등을 통하여 대상물을 목적에 접근시키는 공정입니다.
② 운반공정(Transportation) (X) : 특정 작업영역에서 다른 작업영역으로 이동시키기 위해 적재, 이동, 하역 등을 하고 있는 상태를 말합니다.
③ 검사공정(Inspection) (X) : 양적 검사는 수량, 중량의 측정 등이며, 질적 검사는 설정된 품질 표준에 대해서 가공 부품의 가공정도를 확인하거나 가공 부품을 품질 및 등급별로 분류하는 공정입니다.
④ 정체공정(Delay) (X) : 대기와 저장의 상태에 있는 것입니다. 대기는 제품이나 부품이 다음의 가공 및 조립을 하기 위해 일시적으로 기다리는 상태이며, 저장은 계획적인 보관이며 다음의 가공 및 조립으로 허가 없이 이동하는 것이 금지되어 있는 상태입니다.

13. 다음 공정분석 기호 중 수량검사를 나타내는 것은?

① □ ② ▽
③ ○ ④ ◇

정답&해설

정답 1번

[공정관리› 공정관리› 공정분석]
■ 공정분석 기호
① □ (O): 수량검사 – 원료, 재료, 부품 또는 제품의 양이나 개수를 세어 그 결과를 기준과 비교하여 차이를 파악하는 과정을 나타냅니다.
② ▽ (X): 저장 – 원료, 재료, 부품 또는 제품을 계획에 의해 쌓아두는 과정을 나타냅니다.
③ ○ (X): 가공 - 원료, 재료, 부품 또는 제품의 형상, 품질에 변화를 주는 과정을 나타냅니다.
④ ◇ (X): 품질검사 - 원료, 재료, 부품 또는 제품을 계획의 품질특성을 시험하고 그 결과를 기준과 비교해서 로트의 합격, 불합격 또는 제품의 양, 불량을 판정하는 과정을 나타냅니다.

14. 다음 [보기]와 같은 조건에서 가동률을 얼마인가?

[보기]
- 출근율: 80%
- 잡작업율(간접작업률): 20%
- 종업원수: 20명

① 60% ② 64%
③ 68% ④ 72%

정답&해설

정답 2번

[공정관리› 공정관리› 공수계획]
■ 가동률: 전체 작업자가 실제가동시간 중에서 정미작업(작업에만 투입)을 하는 시간의 비율
■ 가동률 계산식 = 출근율 X (1-간접작업률)
• 가동률 = 출근율 0.8 X (1 – 간접작업률 0.2) = 0.64

15. 문제 다음은 간트 차트의 정보를 이용하여 결정할 수 있는 사항을 나타낸 것이다. ( )안에 들어갈 내용을 고르면?

[보기]
- 간트 차트를 이용하여 각 작업의 전체 공정시간을 알 수 있다.
- 각 작업의 완료시간을 알 수 있다.
- 다음 작업의 ( )을 알 수 있다.

① 예정된 작업시간 ② 체크된 일자
③ 시작시간 ④ 완료된 작업

정답&해설

정답 3번

[공정관리> 공정관리 기법> 간트차트]

■ 간트차트(Gantt chart): 프로젝트 일정관리를 위한 바(bar)형태의 도구로서, 각 업무별로 일정의 시작과 끝을 그래픽으로 표시하여 전체 일정을 한눈에 볼 수 있다. 계획된 실제의 작업량을 작업일정이나 시간(이정표)으로 구분하여 가로선으로 표시합니다. 다음 작업의 시작시간과 일자를 알 수 있으며, 완료 예정일의 시간과 일자도 알 수 있습니다.

16. 다음 중 JIT(Just In Time)의 7가지 낭비가 아닌 것은?

① 과잉생산의 낭비
② 재고의 낭비
③ 운반의 낭비
④ 시간의 낭비

정답&해설

정답 4번

[공정관리> JIT(Just In Time)생산방식]

■ JIT(Just In Time) 생산방식: 적기공급생산 또는 적시생산방식으로 불린다. 이는 재고를 쌓아 두지 않고서도 필요한 때 적기에 제품을 공급하는 생산방식이다. 즉, 팔릴 물건을 팔릴 때에 팔릴 만큼만 생산하여 파는 방식이다.

■ JIT(Just In Time)의 7가지 낭비: ①과잉생산의 낭비, ②재고의 낭비, ③운반의 낭비, 불량의 낭비, 가공의 낭비, 동작의 낭비, 대기의 낭비

④ 시간의 낭비(X): 시간의 낭비는 JIT(Just In Time)의 7가지 낭비에 해당하지 않습니다.

17. 다음 [보기]가 설명하는 재고의 종류로 적절한 것은?

[보기]

기업을 운영함에 있어서 발생할 수 있는 여러 가지 불확실한 상황에 대처하기 위해 미리 확보하고 있는 재고

① 악성재고
② 순환재고
③ 안전재고
④ 파이프라인재고

정답&해설

정답 3번

[자재소요 및 생산능력 계획> 재고관리> 재고의 분류]

① 악성재고(X): 수요에 비해 공급이 지나치게 많아서 생기는 재고

② 순환재고(X): 일시에 필요한 양보다 더 많이 주문하는 경우에 생기는 재고

③ 안전재고(O): 기업이 불확실한 상황에 대처하기 위하여 미리 확보하고 있는 재고

④ 파이프라인(수송)재고(X): 유통과정 중에 있는 제품이나 생산 중에 있는 재공 재고

18. 다음 중 경제적주문량(EOQ)를 계산하기 위해 필요한 가정이 아닌 것은?

① 연간 자재사용량은 일정하고 연속적이다.
② 단위당 구입가격은 변동적이다.
③ 단위당 재고유지비용과 1회주문비용은 항상 일정하다.
④ 단일품목에 대해 적용된다.

정답&해설

정답 2번

[자재소요 및 생산능력 계획> 재고관리> 경제적주문량(EOQ)]

■ 경제적발주(주문)량(EOQ: Economic Order Quantity): 해당 품목의 수급에 차질이 발생하지 않은 범위 내에서 재고관련 비용이 최소가 되는 1회 주문량을 결정하는 것.

■ 경제적주문량(EOQ)을 계산하기 위해 필요한 가정
- 구매량에 관계없이 단위당 구입가격은 일정하다.(② 단위당 구입가격은 ~~변동적~~이다)
- 구매비용은 구매량의 크기에 관계없이 항상 일정하다.
- 수요량과 조달기간이 확정적이고 일정하다.
- 재고유지비는 구매량의 증가와 함께 비례적으로 증가한다.
- 단위당 재고유지비용과 1회 주문비용은 항상 일정하다.(③)
- 단일품목을 대상으로 하고 재고부족은 없다.(④)
- 주문량은 전량 일시에 입고된다.
- 연간 자재사용량이 일정하고 연속적이다.(①)

19. 다음 중 자재소요계획(MRP)의 효과가 아닌 것은?

① 납기준수를 통해 고객에 대한 서비스가 개선된다.
② 재고수준을 감소시켜 자재재고비용이 절감된다.
③ 충분한 자재 확보로 생산소요시간이 길어진다.
④ 자재부족 최소화로 생산공정의 가동효율이 높아진다.

정답&해설

정답 3번

[자재소요 및 생산능력 계획> 자재소요계획> MRP특징]

■ MRP(자재소요계획, Material Requirement Planning): 주생산일정계획(MPS, Master Production Scheduling)을 토대로 제품생산에 필요한 원자재의 종류/수량/주문시기 등을 결정하는 과정입니다.

■ MRP(자재소요계획, Material Requirement Planning)의 효과
- 재고수준을 감소시켜 자재재고비용이 절감된다.(②)
- 자재부족 최소화로 생산공정의 가동효율이 높아진다.(④)
- 납기준수를 통해 고객에 대한 서비스가 개선된다.(①)

③ ~~충분한 자재 확보~~로 생산소요시간이 ~~길어진다.~~(X)
: MRP는 자재부족 최소화로 생산공정의 가동효율이 높아지고 생산소요시간이 단축됩니다.

20. 다음 중 생산능력소요계획(CRP)의 입력정보가 아닌 것은?

① 자재명세서 정보　② 작업공정표 정보
③ 작업장 상태 정보　④ MRP에서 산출된 발주계획 정보

정답&해설

정답 1번

[자재소요 및 생산능력 계획> 생산능력> 생산능력소요계획]

■ CRP(능력소요계획, Capacity Requirement Planning) : 자재소요계획 또는 생산계획 활동 중에서 자재소요계획(MRP) 전개에 의해 생성된 계획이 얼마만큼의 제조 자원을 요구하는지를 계산하는 모듈입니다.

■ CRP(능력소요계획, Capacity Requirement Planning) 입력 정보
- MRP에서 산출된 발주계획 정보(④)
- 확정주문 정보
- 작업장 상태 정보(③)
- 절차 계획 정보
- 작업공정표 정보(②)

① 자재명세서 정보(X) : 자재명세서는 자재소요계획(MRP)의 주요 입력정보이다.

2 실무 파트 회사코드: 4005

※ 실무 파트 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.

1. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 계정구분: 4. 반제품
- 조달구분: 1. 생산
- SET여부: 1. 여

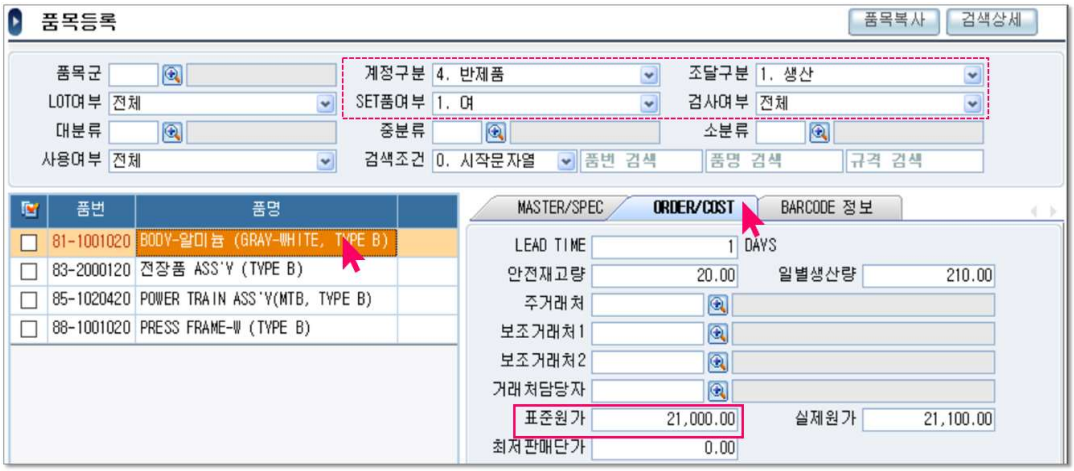
다음 [보기]의 조건에 해당하는 품명 중 표준원가가 가장 작은 것 을 고르시오.

① BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE B)
② 전장품 ASS'Y (TYPE B)
③ POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE B)
④ PRESS FRAME-W (TYPE B)

정답&해설

정답 1번

[시스템관리> 기초정보관리> 품목등록]
[품목등록]메뉴에서 계정구분[4. 반제품], 조달구분[1. 생산], SET여부[1. 여]를 등록하고 조회합니다.
품목리스트에서 각 품목을 선택하고, 우측[ORDER/COST]탭에서 표준원가 금액을 확인할 수 있습니다.



① BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE B) - 21,000 [표준원가가 가장 작은 품목]
② 전장품 ASS'Y (TYPE B) - 87,000
③ POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE B) - 58,000
④ PRESS FRAME-W (TYPE B) - 46,000

2. ㈜한국자전거지사의 홍길동 사원은 해외에서 구매한 제품들을 창고에 입고시키기 위하여 장소를 선택하고 있다. 사용 가능한 창고/장소중에서 인천공항에 위치한 장소를 선택하려고 한다. 해당 위치코드로 옳은 것을 고르시오.

① L301　　② L303
③ P202　　④ P211

정답&해설

정답 3번

[시스템관리> 기초정보관리> 창고/공정(생산)/외주공정등록]
[창고/공정(생산)/외주공정등록]에서 [2000. ㈜한국자전거지사]로 조회합니다.
[창고/장소]탭에서 각 창고명을 선택하면 하단에 해당 창고에 속한 창고 위치정보가 나타납니다.
선택한 위치의 사용 가능 여부를 확인할 수 있습니다.



① L301 – [생산공정/작업장]탭> 제품작업장(완성품)
② L303 – [생산공정/작업장]탭> 도색작업장(대전)
③ P202 – [창고/장소]탭> 위치: 인천공항, 사용여부: 사용
④ P211 – [창고/장소]탭> 위치: 인천공항, 사용여부: 미사용

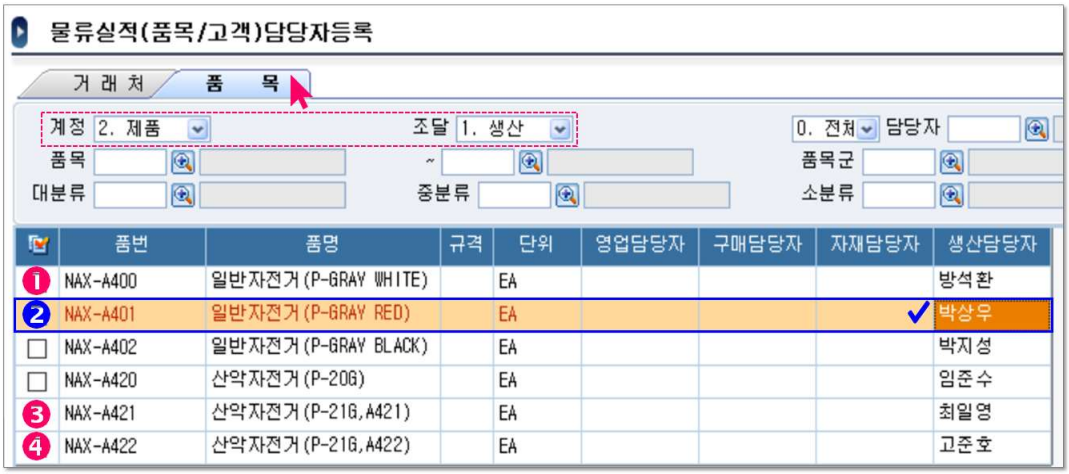
3. 홍길동 사원은 계정이 제품, 조달구분이 생산인 품목들의 생산담당자를 찾고 있다. 품명에 대한 생산담당자로 옳지 않은 것은?

① 일반자전거(P-GRAY WHITE) - 방석환
② 일반자전거(P-GRAY RED) - 임준수
③ 산악자전거(P-21G,A421) - 최일영
④ 산악자전거(P-21G,A422) - 고준호

정답&해설

정답 2번

[시스템관리> 기초정보관리> 물류실적(품목/고객)담당자등록]
[물류실적(품목/고객)담당자등록]메뉴의 [품목]탭에서 계정[2.제품], 조달[1.생산]으로 등록하고 조회합니다. 각 품목별 생산담당자가 조회됩니다. <보기>의 생산담당자와 비교해봅니다.



② 일반자전거(P-GRAY RED) - ~~임준수~~(X) ➔ 박상우

4. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 모품목: NAX-A420, 산악자전거(P-20G) • 기준일자: 2021/11/30
- 사용여부: 1.사용

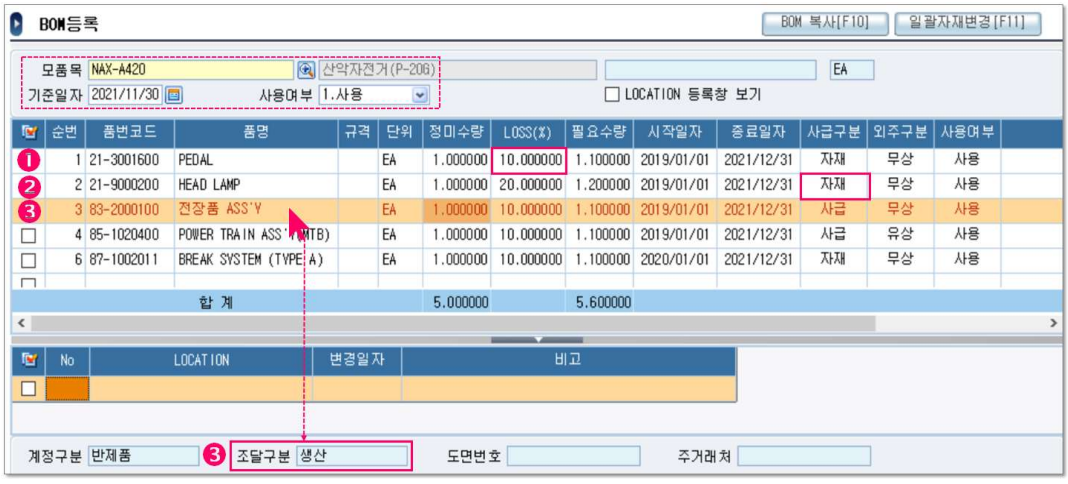
다음 중 [보기] 조건에 대한 자재명세서의 설명으로 옳지 않은 것은?

① 품목 21-3001600, PEDAL의 LOSS(%)는 10이다.
② 품목 21-9000200, HEAD LAMP의 사급구분은 자재이다.
③ 품목 83-2000100, 전장품 ASS'Y의 조달구분은 생산이다.
④ 품목 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB) 계정구분은 제품이다.

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 기초정보관리> BOM등록]
[BOM등록]메뉴에서 모품목[NAX-A420, 산악자전거(P-20G)], 기준일자[2021/11/30], 사용여부[1.사용]을 등록하고 조회합니다.
모품목[NAX-A420, 산악자전거(P-20G)]을 생산하기 위해 필요한 자재명세가 조회됩니다.
<보기>의 내용을 확인합니다.





④ 품목 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB) 계정구분은 제품 이다.(X) ➔ 반제품

5. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 모품목: NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)
- 기준일자: 2021/11/30
- 사용여부: 1. 여

다음 [보기]의 조건으로 조회 시 BOM LEVEL이 가장 큰 품목을 고르시오.(숫자가 클수록 레벨이 큼)

① 21-3001600, PEDAL
② 21-1080800, FRAME-알미늄
③ 21-1060851, WHEEL FRONT-MTB (TYPE A)
④ 21-1030600, FRONT FORK(S)

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 기초정보관리> BOM정전개]
[BOM정전개]메뉴에서 모품목[NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)], 기준일자[2021/11/30], 사용여부[1. 여]를 등록하고 BOM총전개에 체크하고 조회합니다.

* BOM총전개: 선택한 모품목 기준으로 다단계 레벨이 존재할 경우 모든 레벨을 전개시키는 기능입니다.

모품목[NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)]을 기준으로 하위 자품목들을 모두 전개시켜서 전체적인 BOM 트리 구조를 확인할 수 있습니다. <보기>의 품목의 BOM LEVEL을 확인합니다.



	LEVEL	순번	품번	품명	규격	단위	정미수량	LOSS(%)	필요수량	도면번호	주거래처	조달	계정	외주	임가공	사용여부
①	1-	1	21-3001600	PEDAL		EA	1.000000	10.000000	1.100000		YK PEDAL	구매	원재료	무상	자재	사용
	1-	2	83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	1.000000	20.000000	1.200000			생산	반제품	무상	자재	사용
	2-	1	21-1060850	WHEEL FRONT-MTB		EA	1.000000	20.000000	1.200000		(주)영동바이크	구매	원재료	무상	자재	사용
	2-	2	21-1060950	WHEEL REAR-MTB		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)영동바이크	구매	원재료	유상	자재	사용
②	2-	3	21-1080800	FRAME-알미늄		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)영동바이크	구매	원재료	유상	자재	사용
	2-	4	21-3001500	PEDAL(S)		EA	1.000000	20.000000	1.200000			구매	원재료	무상	자재	사용
	2-	5	ATECX-2020	유아용자전거 (TYPE 2020)		EA	1.000000	0.000000	1.000000			구매	상품	무상	자재	사용
	1-	3	85-1020400	POWER TRAIN ASS'Y(MTB)		EA	1.000000	40.000000	1.400000			생산	반제품	무상	자재	사용
	1-	4	88-1001000	PRESS FRAME-W		EA	1.000000	30.000000	1.300000		(주)제동기어	생산	반제품	무상	사급	사용
	2-	1	21-1060700	FRAME-NUT		EA	1.000000	0.000000	1.000000			구매	원재료	무상	자재	사용
	2-	2	21-9000200	HEAD LAMP		EA	1.000000	10.000000	1.100000		(주)형광램프	구매	원재료	무상	자재	사용
	2-	4	21-1030600	FRONT FORK(S)		EA	1.000000	25.000000	1.250000			구매	원재료	무상	자재	사용
	3-	1	21-1060851	WHEEL FRONT-MTB (TYPE A)		EA	1.000000	0.000000	1.000000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
	2-	6	87-1002001	BREAK SYSTEM		EA	1.000000	20.000000	1.200000			생산	반제품	무상	자재	사용
④	3-	1	21-1030600	FRONT FORK(S)		EA	1.000000	10.000000	1.100000			구매	원재료	무상	자재	사용
③	4-	1	21-1060851	WHEEL FRONT-MTB (TYPE A)		EA	1.000000	0.000000	1.000000		(주)하나상사	구매	원재료	무상	자재	사용
	3-	2	21-1060700	FRAME-NUT		EA	1.000000	20.000000	1.200000			구매	원재료	무상	자재	사용
	3-	3	21-3001500	PEDAL(S)		EA	2.000000	20.000000	2.400000			구매	원재료	무상	자재	사용
	3-	4	21-9000200	HEAD LAMP		EA	1.000000	5.000000	1.050000		(주)형광램프	구매	원재료	무상	자재	사용

① 21-3001600, PEDAL - LEVEL 1
② 21-1080800, FRAME-알미늄 - LEVEL 2
③ 21-1060851, WHEEL FRONT-MTB (TYPE A) - LEVEL 4 [BOM LEVEL이 가장 큰 품목]
④ 21-1030600, FRONT FORK(S) - LEVEL 3

6. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 계정구분: 4. 반제품
- 작업예정일: 2021/11/01 ~ 2021/11/30

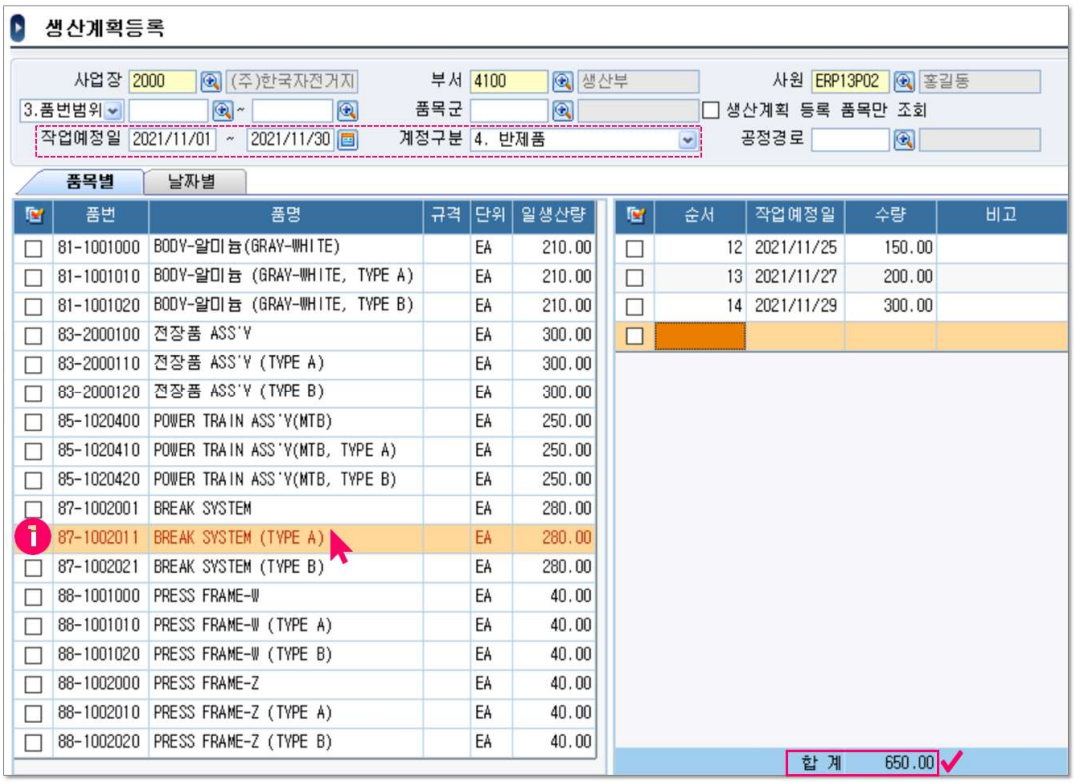
다음 [보기] 조건의 생산계획 내역 중 생산계획 수량의 합이 가장 많은 품명으로 옳은 것을 고르시오.

① BREAK SYSTEM (TYPE A)　② PRESS FRAME-W (TYPE A)
③ PRESS FRAME-Z (TYPE A)　④ POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통> 생산관리> 생산계획등록]
[생산계획등록]메뉴에서 작업예정일[2021/11/01 ~ 2021/11/30], 계정구분[4. 반제품]을 등록하고 조회합니다. 각 품목을 클릭하면, 우측화면에서 작업예정일별 생산계획수량을 확인할 수 있습니다.
<보기>의 품목들의 생산계획 수량의 합을 확인합니다.



① BREAK SYSTEM (TYPE A) 650 [생산계획 수량의 합이 가장 많은 품명]
② PRESS FRAME-W (TYPE A) - 500
③ PRESS FRAME-Z (TYPE A) - 550
④ POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A) - 600

7. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정: L200, 작업공정
- 지시기간: 2021/11/25 ~ 2021/11/25
- 작업장: L201, 제품작업장

다음 [보기] 조건에 해당하는 작업지시내역 중 생산계획조회 기능을 이용하여 적용받은 작업지시번호로 옳은 것은?

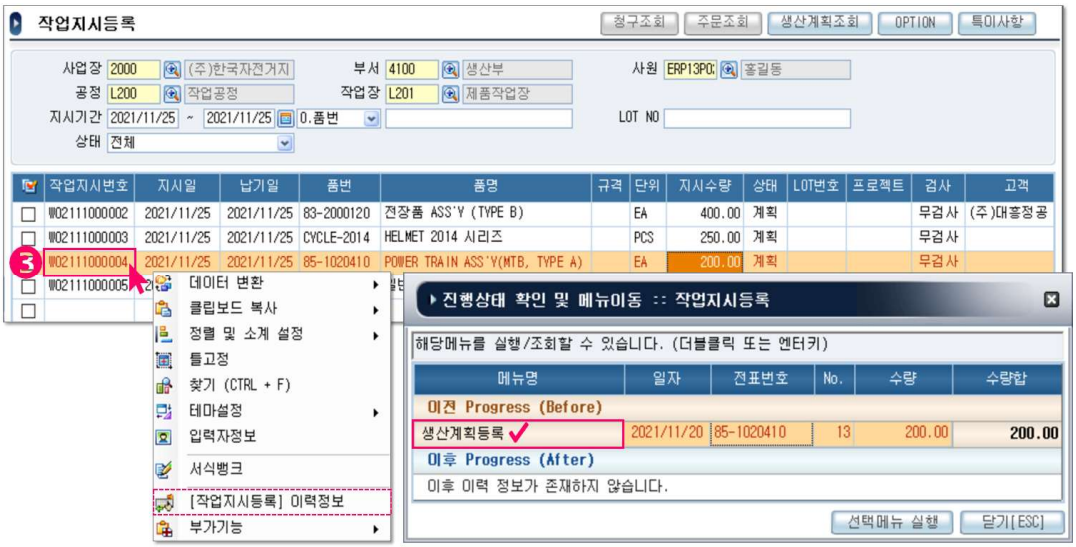
① WO2111000002
② WO2111000003
③ WO2111000004
④ WO2111000005

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산관리> 작업지시등록]
[작업지시등록]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장], 지시기간[2021/11/25 ~ 2021/11/25]을 등록하고 조회합니다.
조회조건에 맞는 작업지시내역이 조회됩니다.
작업지시등록은 ①직접등록, ②청구조회(청구등록 데이터), ③주문조회(수주등록 데이터), **④생산계획조회(생산계획등록 데이터)** 4가지 방법으로 등록할 수 있습니다.

각 작업지시번호를 선택하고, 마우스 우클릭하여 [작업지시등록 이력정보]메뉴을 클릭합니다.
해당 작업지시번호의 [작업지시등록]메뉴 이전과 이후 프로세스정보를 확인할 수 있습니다.



① WO2111000002 - 주문적용
② WO2111000003 - 청구적용
③ WO2111000004 - 생산계획적용
④ WO2111000005 - 직접입력

8. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정: L200, 작업공정
- 지시기간: 2021/11/01 ~ 2021/11/06
- 작업장: L201, 제품작업장

다음 [보기] 조건의 작업지시내역에 대하여 청구된 자재들의 확정수량의 합이 가장 많은 작업지시번호로 옳은 것은?

① WO2111000006
② WO2111000007
③ WO2111000008
④ WO2111000009

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산관리> 작업지시확정]
[작업지시확정]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장], 지시기간[2021/11/01 ~ 2021/11/06]을 입력하고 조회합니다.
[작업지시확정]메뉴는 계획상태의 작업지시(공정별) 데이터를 확정상태로 변경하고, 필요한 자재를 청구 및 출고 하는 단계입니다.
각 작업지시 건을 선택하고 하단 상세 내역에서 확정수량 합계를 확인합니다.



① WO2111000006 - 240
② WO2111000007 - 200
③ WO2111000008 – 680 [확정수량의 합이 가장 많은 작업지시번호]
④ WO2111000009 - 460

9. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 출고기간: 2021/11/25 ~ 2021/11/25
- 청구기간: 2021/11/01 ~ 2021/11/30

㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 생산자재에 대한 출고처리 시 출고요청 기능을 이용하여 자재출고를 하고 있다. 다음 중 적용된 MV2111000001의 품목별 출고수량의 합이 가장 많은 품명을 고르시오.

① GEAR REAR METAL　② GEAR REAR C
③ HEAD LAMP (TYPE A)　④ PEDAL (TYPE A)

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 생산관리> 생산자재출고]
[생산자재출고]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 출고기간[2021/11/25 ~ 2021/11/25]을 등록하고 조회합니다. 하단에서 출고번호[MV2111000001]의 품목별 출고 수량의 합을 확인합니다.



① GEAR REAR METAL – 70 EA
② GEAR REAR C - 90 EA
③ HEAD LAMP (TYPE A) - 120 EA
④ PEDAL (TYPE A) - 308 EA (=198 + 110) [품목별 출고수량의 합이 가장 많은 품명]

10. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 지시공정: L200, 작업공정
- 지시(품목): 2021/11/01 ~ 2021/11/06
- 지시작업장: L201, 제품작업장

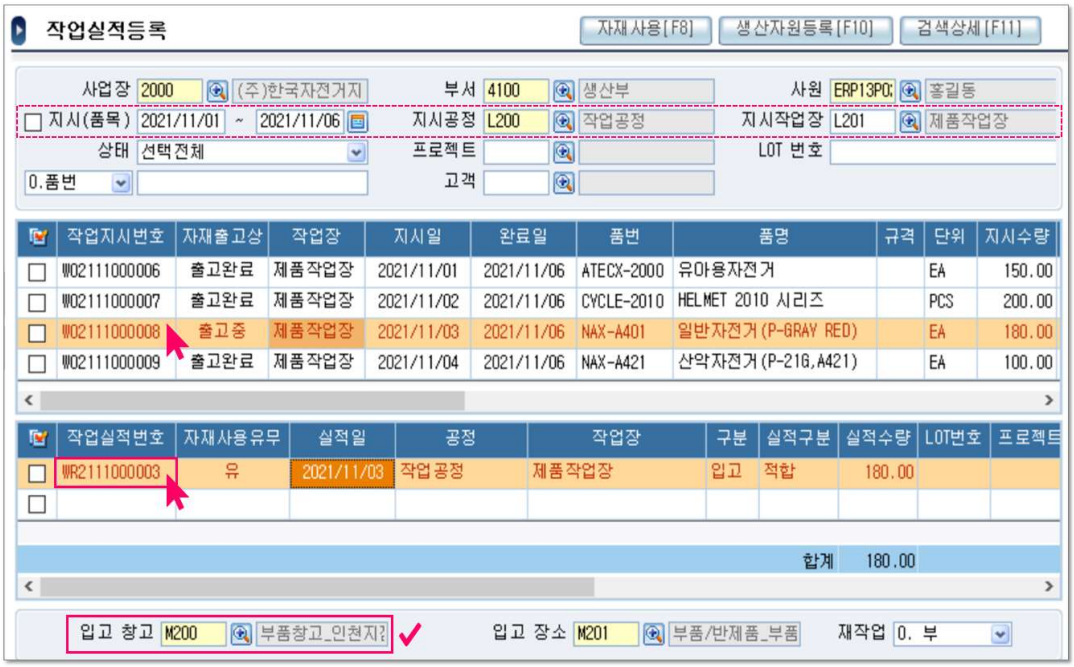
다음 [보기] 조건에 해당하는 작업실적 내역 중 입고창고가 M200, 부품창고_인천지점으로 입고된 작업실적번호로 옳은 것은?

① WR2111000001
② WR2111000002
③ WR2111000003
④ WR2111000004

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산관리> 작업실적등록]
[작업실적등록]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 지시(품목)[2021/11/01 ~ 2021/11/06], 지시공정[L200, 작업공정], 지시작업장[L201, 제품작업장]을 등록하고 조회합니다.
조회된 각 작업지시건을 클릭하면, 하단에 작업실적내역이 나타납니다.
각 작업실적내역을 클릭하면, 입고창고 정보가 조회되어 확인할 수 있습니다.
<보기>의 작업실적번호의 입고창고 정보를 확인합니다.



① WR2111000001: 입고창고[P200.제품창고_인천지점]
② WR2111000002: 입고창고[P200.제품창고_인천지점]
③ WR2111000003: 입고창고[M200, 부품창고_인천지점]
④ WR2111000004: 입고창고[P200.제품창고_인천지점]

11. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 구분: 1. 생산
- 실적공정: L200, 작업공정
- 실적작업장: L201, 제품작업장
- 실적기간: 2021/11/01 ~ 2021/11/30
- 상태: 1. 확정

다음 [보기] 조건의 반제품에 대한 자재사용 내역 중 잔량이 가장 많이 남아있는 작업실적번호로 옳은 것은?

① WR2111000001 ② WR2111000002
③ WR2111000003 ④ WR2111000004

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산관리> 생산자재사용등록]
[생산자재사용등록]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 구분[1. 생산], 실적공정[L200, 작업공정], 실적작업장[L201, 제품작업장], 실적기간[2021/11/01 ~ 2021/11/30], 상태[1.확정]을 등록하고 조회합니다.
작업실적별 제품 및 반제품의 생산에 투입된 자재의 사용량을 등록하고 조회할 수 있습니다.
각 작업실적건을 클릭하고, 우측 상단 [청구적용]메뉴을 클릭후, 조회합니다.
각 작업실적에 속한 자재의 잔량을 확인할 수 있습니다.



① WR2111000001 - 70
② WR2111000002 - 50
③ WR2111000003 – 230 [잔량이 가장 많이 남아있는 작업실적번호]
④ WR2111000004 - 110

12. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정: L200, 작업공정
- 실적일: 2021/11/04
- 작업장: L201, 제품작업장

다음 [보기] 조건의 생산실적검사 내역 중 사용되지 않은 불량명으로 옳은 것은?

① 포장 불량
② 휠(WHEEL)불량
③ 핸들조립너트 불량
④ 출하전검사 기능 불량

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통> 생산관리> 생산실적검사]
[생산실적검사]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 실적일[2021/11/4], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장]을 등록하고 조회합니다.
조회조건에 맞는 작업실적건의 검사내역이 하단에 조회됩니다.
하단 우측에 생산실적검사에서 사용된 불량명을 확인할 수 있습니다.



① 포장 불량(X): 사용되지 않은 불량명입니다.

13 .아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정: L200, 작업공정
- 등록일: 2021/11/01 ~ 2021/11/30
- 작업장: L201, 제품작업장

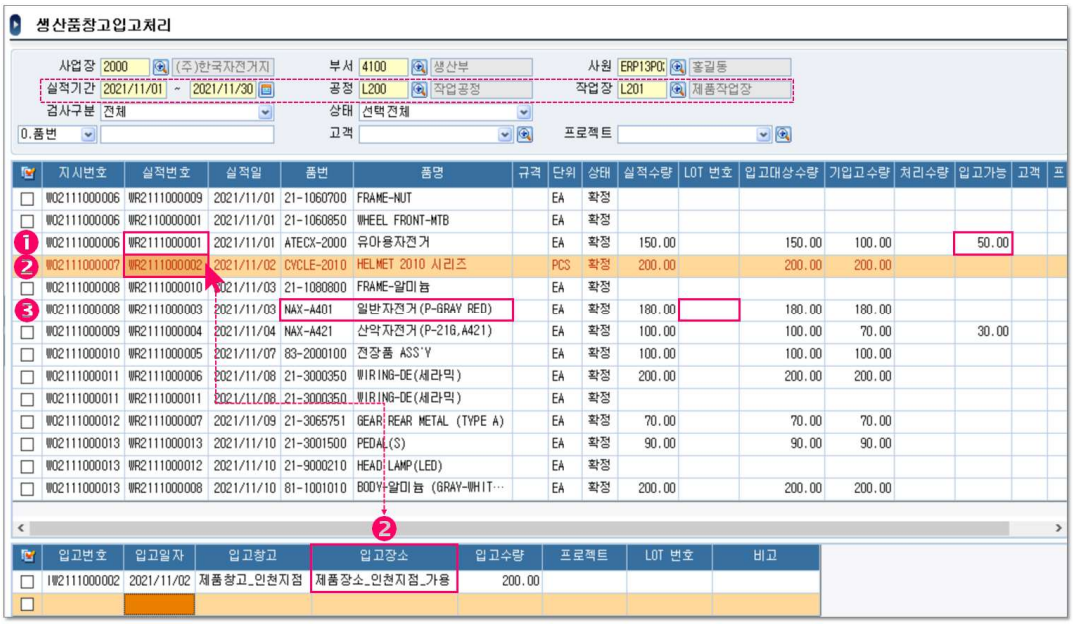
다음 [보기] 조건의 생산품 창고입고처리 내역에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

① 실적번호 WR2111000001의 입고가능수량은 50이다.
② WR2111000002의 입고장소는 제품장소_인천지점_가용 이다.
③ 실적품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)는 LOT 미사용 품목이다.
④ 모든 실적건은 입고창고, 입고장소가 동일하다.

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 생산관리> 생산품창고입고처리]
[생산품창고입고처리]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 실적기간[2021/11/01 ~ 2021/11/30], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장]을 등록하고 조회합니다.
<보기>내용을 확인해봅니다.



① 실적번호 WR2111000001의 입고가능수량은 50이다.(O) : 입고가능란에 [50]이라고 표시됨
② WR2111000002의 입고장소는 제품장소_인천지점_가용 이다.(O)
: **실적번호**[WR2111000002]을 클릭하면, 하단에 입고장소 내역이 나타납니다.
입고장소[제품장소_인천지점_가용]이 맞습니다.
③ 실적품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)는 LOT 미사용품목이다.(O)
: 실적품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)에 마우스 우클릭하여 [품목상세정보]메뉴를 클릭합니다.
LOT여부[0.미사용]으로 확인됩니다.
④ 모든 실적건은 입고창고, 입고장소가 ~~동일하다.~~(X)
: 각 실적건의 입고창고, 입고장소는 모두 동일하지 않습니다

14. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 지시일: 2021/11/07 ~ 2021/11/13
- 작업장: L201, 제품작업장
- 공정구분: 1. 생산
- 공정: L200, 작업공정

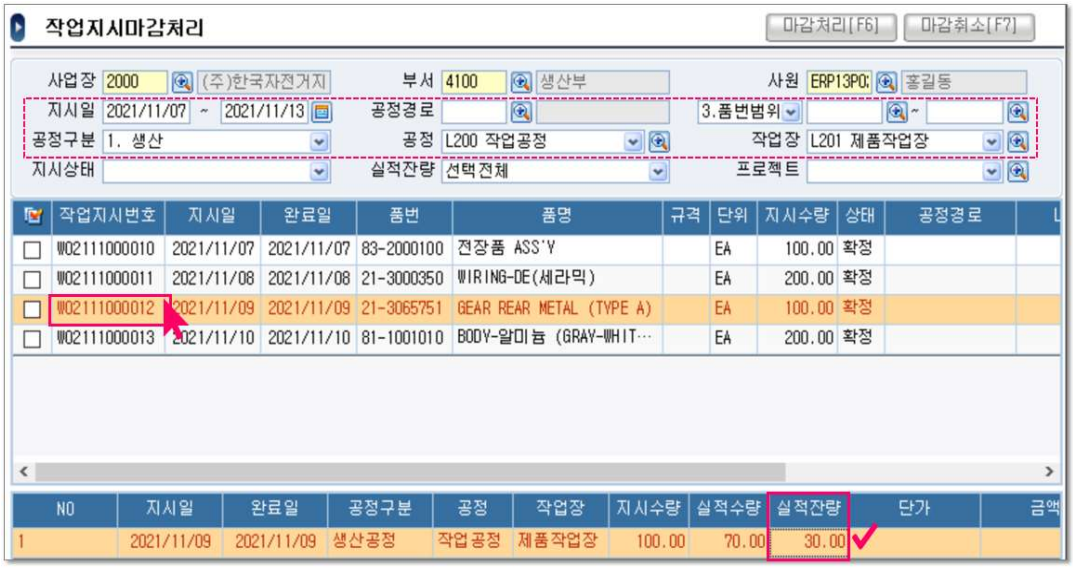
㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 작업지시내역 중 실적잔량이 남아 있는 작업지시번호에 대하여 마감처리를 하려고 한다. 다음 중 실적잔량이 남아 있는 작업지시번호로 옳은 것은?

① WO2111000010
② WO2111000011
③ WO2111000012
④ WO2111000013

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산관리> 작업지시마감처리]
[작업지시마감처리]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 지시일[2021/11/07 ~ 2021/11/13], 공정구분[1. 생산], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장]을 등록하고 조회합니다.
상단 작업지시건을 선택하면 하단에서 작업 실적잔량을 확인할 수 있습니다.



③ WO2111000012(O) : 실적잔량 30이 남아있습니다.

15. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정: L200, 작업공정
- 등록일: 2021/11/01 ~ 2021/11/10
- 작업장: L201, 제품작업장

다음 중 [보기]의 조건으로 등록 된 부산물실적등록에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

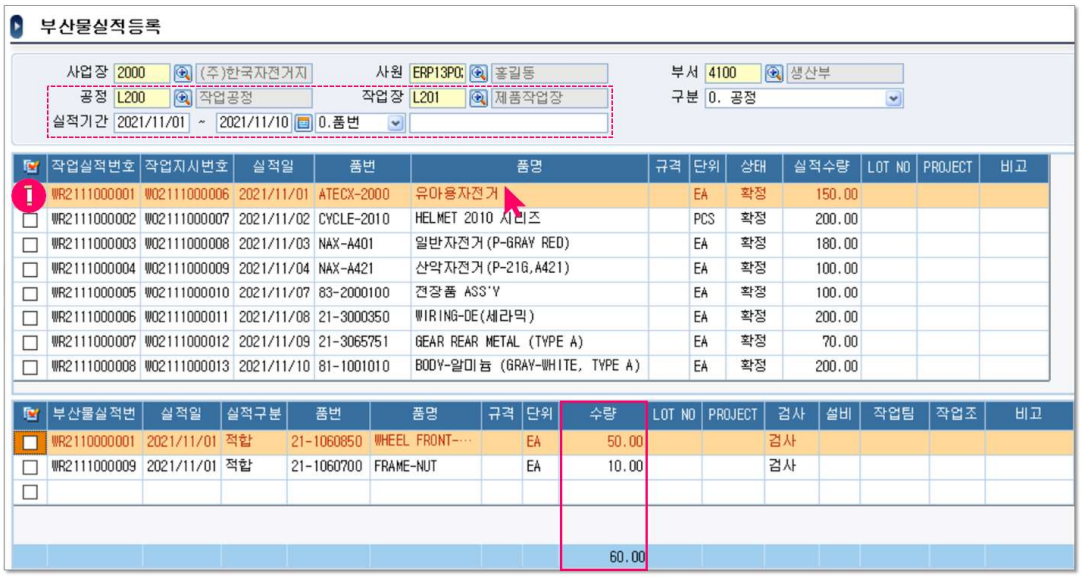
① 유아용자전거의 부산물 수량 합은 60EA 이다.
② 일반자전거(P-GRAY RED)의 부산물은 생산설비3호에서 진행 하였다.
③ WIRING-DE(세라믹)의 부산물은 그대로 새라믹으로 실적등록 되었다.
④ WO2111000013의 부산물은 작업2팀이 진행 하였다.

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 재공관리> 부산물실적등록]
[부산물실적등록]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 등록일[2021/11/01 ~ 2021/11/10], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장]을 등록하고 조회합니다.
하단에서 부산물 실적내역을 확인하고 <보기>내용을 확인합니다.

① 유아용자전거의 부산물 수량 합은 60EA 이다.(O)



② 일반자전거(P-GRAY RED)의 부산물은 생산설비3호에서 진행 하였다.(O)



작업실적번호	작업지시번호	실적일	품번	품명	규격	단위	상태	실적수량	LOT NO	PROJECT	비고
WR2111000001	WO2111000006	2021/11/01	ATECX-2000	유아용자전거		EA	확정	150.00			
WR2111000002	WO2111000007	2021/11/02	CYCLE-2010	HELMET 2010 시리즈		PCS	확정	200.00			
WR2111000003	WO2111000008	2021/11/03	NAX-A401	일반자전거(P-GRAY RED)		EA	확정	180.00			
WR2111000004	WO2111000009	2021/11/04	NAX-A421	산악자전거(P-21G,A421)		EA	확정	100.00			
WR2111000005	WO2111000010	2021/11/07	83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	확정	100.00			
WR2111000006	WO2111000011	2021/11/08	21-3000350	WIRING-DE(세라믹)		EA	확정	200.00			
WR2111000007	WO2111000012	2021/11/09	21-3065751	GEAR REAR METAL (TYPE A)		EA	확정	70.00			
WR2111000008	WO2111000013	2021/11/10	81-1001010	BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A)		EA	확정	200.00			

부산물실적번	실적일	실적구분	품번	품명	규격	단위	수량	LOT NO	PROJECT	검사	설비	작업팀	작업조	비고
WR2111000010	2021/11/03	적합	21-1080800	FRAME-알미늄		EA	60.00			검사	생산설비 3호			

③ WIRING-DE(세라믹)의 부산물은 그대로 세라믹으로 실적등록 되었다.(O)



작업실적번호	작업지시번호	실적일	품번	품명	규격	단위	상태	실적수량	LOT NO	PROJECT	비고
WR2111000001	WO2111000006	2021/11/01	ATECX-2000	유아용자전거		EA	확정	150.00			
WR2111000002	WO2111000007	2021/11/02	CYCLE-2010	HELMET 2010 시리즈		PCS	확정	200.00			
WR2111000003	WO2111000008	2021/11/03	NAX-A401	일반자전거(P-GRAY RED)		EA	확정	180.00			
WR2111000004	WO2111000009	2021/11/04	NAX-A421	산악자전거(P-21G,A421)		EA	확정	100.00			
WR2111000005	WO2111000010	2021/11/07	83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	확정	100.00			
WR2111000006	WO2111000011	2021/11/08	21-3000350	WIRING-DE(세라믹)		EA	확정	200.00			
WR2111000007	WO2111000012	2021/11/09	21-3065751	GEAR REAR METAL (TYPE A)		EA	확정	70.00			
WR2111000008	WO2111000013	2021/11/10	81-1001010	BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A)		EA	확정	200.00			

부산물실적번호	실적일	실적구분	품번	품명	규격	단위	수량	LOT NO	PROJECT	검사	설비	작업팀	작업
WR2111000011	2021/11/08	적합	21-3000350	WIRING-DE(세라믹)		EA	100.00			검사			

④ WO21110000013의 부산물은 작업2팀이 진행 하였다.(X) ➔ 작업1팀



작업실적번호	작업지시번호	실적일	품번	품명	규격	단위	상태	실적수량	LOT NO	PROJECT	비고
WR2111000001	WO2111000006	2021/11/01	ATECX-2000	유아용자전거		EA	확정	150.00			
WR2111000002	WO2111000007	2021/11/02	CYCLE-2010	HELMET 2010 시리즈		PCS	확정	200.00			
WR2111000003	WO2111000008	2021/11/03	NAX-A401	일반자전거(P-GRAY RED)		EA	확정	180.00			
WR2111000004	WO2111000009	2021/11/04	NAX-A421	산악자전거(P-21G,A421)		EA	확정	100.00			
WR2111000005	WO2111000010	2021/11/07	83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	확정	100.00			
WR2111000006	WO2111000011	2021/11/08	21-3000350	WIRING-DE(세라믹)		EA	확정	200.00			
WR2111000007	WO2111000012	2021/11/09	21-3065751	GEAR REAR METAL (TYPE A)		EA	확정	70.00			
WR2111000008	WO2111000013	2021/11/10	81-1001010	BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A)		EA	확정	200.00			

부산물실적번	실적일	실적구분	품번	품명	규격	단위	수량	LOT NO	PROJECT	검사	설비	작업팀	작업조	비고
WR2111000012	2021/11/10	적합	21-9000210	HEAD LAMP(LED)		EA	10.00			검사		작업 1팀		
WR2111000013	2021/11/10	적합	21-3001500	PEDAL(S)		EA	90.00			무검사		작업 1팀	✓	
							100.00							

16. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정: L200, 작업공정
- 등록일: 2021/11/01 ~ 2021/11/30
- 작업장: L201, 제품작업장

홍길동 사원은 11월 한달동안 자재청구한 것에 대비하여 투입/사용한 내역을 실제원가 기준으로 확인하려한다. 다음 중 투입금액 총합이 가장 큰 품명을 고르시오.

① 일반자전거(P-GRAY RED)
② 산악자전거(P-21G,A421)
③ 전장품 ASS'Y
④ BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A)

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 자재청구대비투입/사용현황]
[자재청구대비투입/사용현황]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 지시기간[2021/11/01 ~ 2021/11/30], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장]을 등록합니다.
우측 상단 [단가 OPTION]을 클릭하고 '실제원가'기준으로 체크하고 조회합니다.
[지시확정]을 통해 등록된 [자재청구 데이터]를 기준으로 하며 각각 자재청구 데이터별 자재출고, 자재사용 내역을 확인해보기 위한 현황 메뉴입니다.
각 품목명을 클릭하면, 하단에서 투입금액 총합을 확인할 수 있습니다.



① 일반자전거(P-GRAY RED) - 15,057,000
② 산악자전거(P-21G,A421) - 14,554,000
③ 전장품 ASS'Y - 21,436,000
④ BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A) - 27,191,000 [투입금액 총합이 가장 큰 품명]

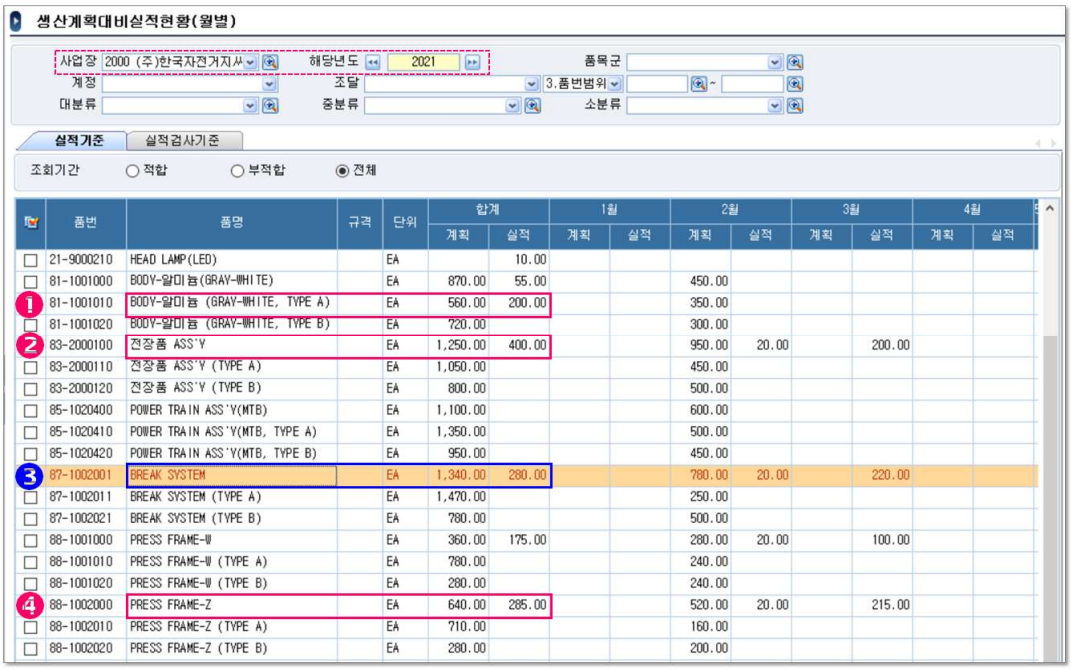
17. ㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 2021/01/01부터 2021/11/30까지의 총 생산계획대비 실적을 확인하려한다. 다음 중 계획대비 실적수량이 가장 적은 품목을 고르시오.

① BODY-알미늄(GRAY-WHITE, TYPE A)
② 전장품 ASS'Y
③ BREAK SYSTEM
④ PRESS FRAME-Z

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 생산계획대비실적현황(월별)]
[생산계획대비실적현황(월별)]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 해당년도[2021년]을 등록하고 조회합니다. 각 품목별 생산계획 대비 실적을 조회할 수 있습니다.
<보기>의 품목의 생산계획 수량과 실적 수량을 비교합니다.



품번	품명	규격	단위	합계 계획	합계 실적	1월 계획	1월 실적	2월 계획	2월 실적	3월 계획	3월 실적	4월 계획	4월 실적
21-9000210	HEAD LAMP(LED)		EA		10.00								
81-1001000	BODY-알미늄(GRAY-WHITE)		EA	870.00	55.00			450.00					
81-1001010	BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A)		EA	560.00	200.00			350.00					
81-1001020	BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE B)		EA	720.00				300.00					
83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	1,250.00	400.00			950.00	20.00		200.00		
83-2000110	전장품 ASS'Y (TYPE A)		EA	1,050.00				450.00					
83-2000120	전장품 ASS'Y (TYPE B)		EA	800.00				500.00					
85-1020400	POWER TRAIN ASS'Y(MTB)		EA	1,100.00				600.00					
85-1020410	POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)		EA	1,350.00				500.00					
85-1020420	POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE B)		EA	950.00				450.00					
87-1002001	BREAK SYSTEM		EA	1,340.00	280.00			780.00	20.00		220.00		
87-1002011	BREAK SYSTEM (TYPE A)		EA	1,470.00				250.00					
87-1002021	BREAK SYSTEM (TYPE B)		EA	780.00				500.00					
88-1001000	PRESS FRAME-W		EA	360.00	175.00			280.00	20.00		100.00		
88-1001010	PRESS FRAME-W (TYPE A)		EA	780.00				240.00					
88-1001020	PRESS FRAME-W (TYPE B)		EA	280.00				240.00					
88-1002000	PRESS FRAME-Z		EA	640.00	285.00			520.00	20.00		215.00		
88-1002010	PRESS FRAME-Z (TYPE A)		EA	710.00				160.00					
88-1002020	PRESS FRAME-Z (TYPE B)		EA	280.00				200.00					

품목명	계획		실적		차이	
① BODY-알미늄(GRAY-WHITE, TYPE A)	560	-	200	=	360	
② 전장품 ASS'Y	1,250	-	400	=	850	
③ BREAK SYSTEM	1,340	-	280	=	1,060	계획대비 실적수량이 가장 적은 품목
④ PRESS FRAME-Z	640	-	285	=	355	

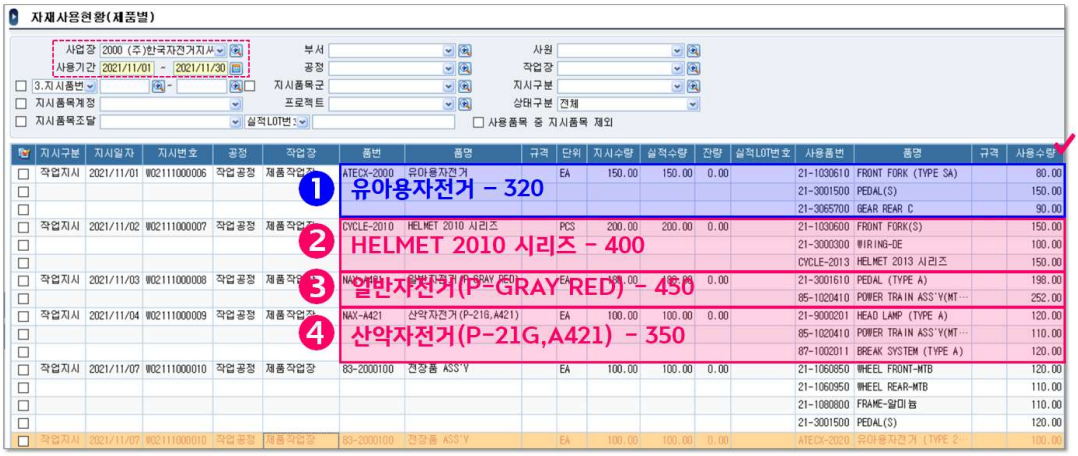
18. ㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 11월 한달치 자재 사용된 내역을 제품별로 확인하여 사용수량의 합이 가장 적은 품목을 찾고 있다. 아래 품목 중 가장 적게 자재가 사용된 품명을 고르시오.

① 유아용자전거
② HELMET 2010 시리즈
③ 일반자전거(P-GRAY RED)
④ 산악자전거(P-21G,A421)

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 자재사용현황(제품별)]
[자재사용현황(제품별)]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], [2021/11/01 ~ 2021/11/30]을 등록하고 조회합니다. 조회조건에 맞는 제품별 자재사용내역을 확인할 수 있습니다.
<보기> 제품의 사용수량 합을 계산해 봅니다.



① 유아용자전거 - 320 [사용수량의 합이 가장 적은 품목]
② HELMET 2010 시리즈 - 400
③ 일반자전거(P-GRAY RED) - 450
④ 산악자전거(P-21G,A421) - 350

19. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 실적기간: 2021/11/01 ~ 2021/11/30
- 구분: 0. 전체
- 공정: L200, 작업공정
- 작업장: L201, 제품작업장
- 수량조회기준: 0. 실적입고기준

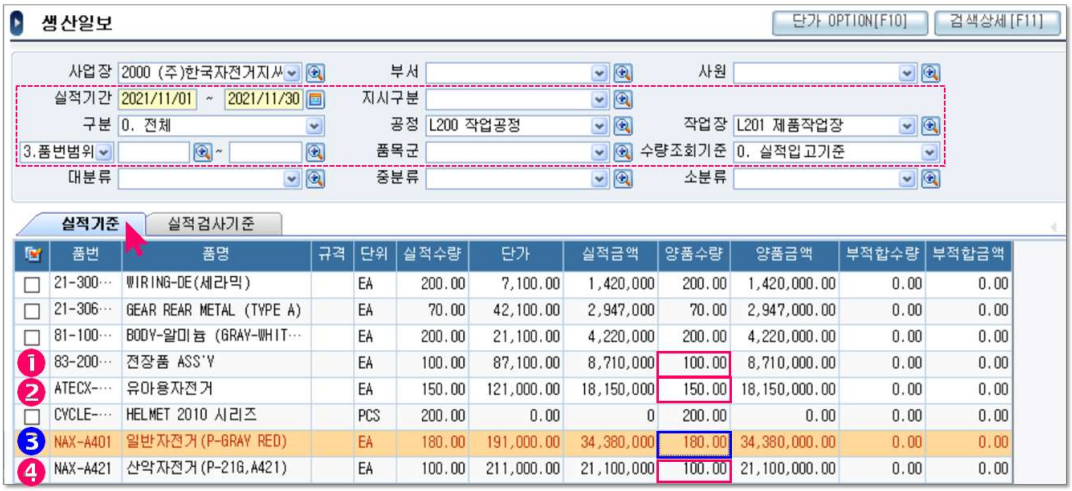
다음 [보기] 조건에 해당하는 실적기준의 생산일보를 조회 한 후, 양품수량이 가장 많이 발생한 품명으로 옳은 것은?

① 전장품 ASS'Y
② 유아용자전거
③ 일반자전거(P-GRAY RED)
④ 산악자전거(P-21G,A421)

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 생산일보]
[생산일보]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 실적기간[2021/11/01 ~ 2021/11/30], 구분[0. 전체], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장], 수량조회기준[0. 실적입고기준]를 등록하고 [실적기준]탭에서 조회합니다.
품목별로 생산이 완료된 수량(실적/양품/부적합) 및 금액(실적/양품/부적합) 현황을 조회할 수 있는 메뉴입니다. <보기>의 품목의 양품수량을 확인합니다.



품번	품명	규격	단위	실적수량	단가	실적금액	양품수량	양품금액	부적합수량	부적합금액
21-300···	WIRING-DE(세라믹)		EA	200.00	7,100.00	1,420,000	200.00	1,420,000.00	0.00	0.00
21-306···	GEAR REAR METAL (TYPE A)		EA	70.00	42,100.00	2,947,000	70.00	2,947,000.00	0.00	0.00
81-100···	BODY-알미늄 (GRAY-WHIT···		EA	200.00	21,100.00	4,220,000	200.00	4,220,000.00	0.00	0.00
83-200···	전장품 ASS'Y		EA	100.00	87,100.00	8,710,000	100.00	8,710,000.00	0.00	0.00
ATECX-···	유아용자전거		EA	150.00	121,000.00	18,150,000	150.00	18,150,000.00	0.00	0.00
CYCLE-···	HELMET 2010 시리즈		PCS	200.00	0.00	0	200.00	0.00	0.00	0.00
NAX-A401	일반자전거(P-GRAY RED)		EA	180.00	191,000.00	34,380,000	180.00	34,380,000.00	0.00	0.00
NAX-A421	산악자전거(P-21G,A421)		EA	100.00	211,000.00	21,100,000	100.00	21,100,000.00	0.00	0.00

① 전장품 ASS'Y - 100
② 유아용자전거 - 150
③ 일반자전거(P-GRAY RED) - 180 [양품수량이 가장 많이 발생한 품명]
④ 산악자전거(P-21G,A421) - 100

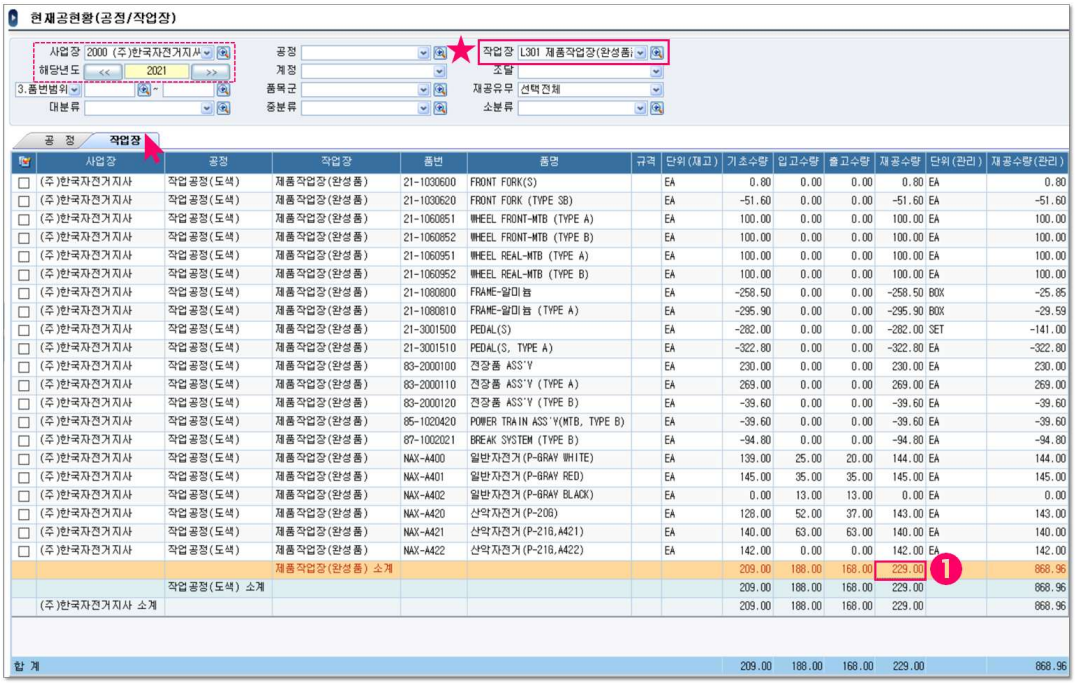
20. ㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 2021년 현재 작업장별로 남아있는 재공수량을 파악하여 보고하려 한다. 다음 중 작업장별 총 재공수량이 가장 적게 남아있는 작업장을 고르시오. (재공수량은 재고단위)

① 제품작업장(완성품)　② 제품작업장_부적합
③ 제품작업장_적합　④ 도색작업장(대전)

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 현재공현황(공정/작업장)]
[현재공현황(공정/작업장)]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 해당연도[2021년]을 등록하고 [작업장]탭에서 조회합니다.
조회되는 작업장 리스트가 많으므로 ★작업장란에 각 작업장을 선택하여 작업장별로 각각 조회할 수 있습니다.
<보기>의 작업장의 총 재공수량을 확인합니다.



사업장	공정	작업장	품번	품명	규격	단위(재고)	기초수량	입고수량	출고수량	재공수량	단위(관리)	재공수량(관리)
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-1030600	FRONT FORK(S)		EA	0.80	0.00	0.00	0.80	EA	0.80
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-1030620	FRONT FORK (TYPE SB)		EA	-51.60	0.00	0.00	-51.60	EA	-51.60
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-1060851	WHEEL FRONT-MTB (TYPE A)		EA	100.00	0.00	0.00	100.00	EA	100.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-1060852	WHEEL FRONT-MTB (TYPE B)		EA	100.00	0.00	0.00	100.00	EA	100.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-1060951	WHEEL REAL-MTB (TYPE A)		EA	100.00	0.00	0.00	100.00	EA	100.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-1060952	WHEEL REAL-MTB (TYPE B)		EA	100.00	0.00	0.00	100.00	EA	100.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-1080800	FRAME-알미늄		EA	-258.50	0.00	0.00	-258.50	BOX	-25.85
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-1080810	FRAME-알미늄 (TYPE A)		EA	-295.90	0.00	0.00	-295.90	BOX	-29.59
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-3001500	PEDAL(S)		EA	-282.00	0.00	0.00	-282.00	SET	-141.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	21-3001510	PEDAL(S, TYPE A)		EA	-322.80	0.00	0.00	-322.80	EA	-322.80
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	230.00	0.00	0.00	230.00	EA	230.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	83-2000110	전장품 ASS'Y (TYPE A)		EA	269.00	0.00	0.00	269.00	EA	269.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	83-2000120	전장품 ASS'Y (TYPE B)		EA	-39.60	0.00	0.00	-39.60	EA	-39.60
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	85-1020420	POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE B)		EA	-39.60	0.00	0.00	-39.60	EA	-39.60
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	87-1002021	BREAK SYSTEM (TYPE B)		EA	-94.80	0.00	0.00	-94.80	EA	-94.80
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A400	일반자전거(P-GRAY WHITE)		EA	139.00	25.00	20.00	144.00	EA	144.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A401	일반자전거(P-GRAY RED)		EA	145.00	35.00	35.00	145.00	EA	145.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A402	일반자전거(P-GRAY BLACK)		EA	0.00	13.00	13.00	0.00	EA	0.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A420	산악자전거(P-206)		EA	128.00	52.00	37.00	143.00	EA	143.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A421	산악자전거(P-216,A421)		EA	140.00	63.00	63.00	140.00	EA	140.00
(주)한국자전거지사	작업공정(도색)	제품작업장(완성품)	NAX-A422	산악자전거(P-216,A422)		EA	142.00	0.00	0.00	142.00	EA	142.00
		제품작업장(완성품) 소계					209.00	188.00	168.00	229.00		868.96
	작업공정(도색) 소계						209.00	188.00	168.00	229.00		868.96
(주)한국자전거지사 소계							209.00	188.00	168.00	229.00		868.96
합 계							209.00	188.00	168.00	229.00		868.96

① 제품작업장(완성품) - 229 [재공수량이 가장 적게 남아있는 작업장]
② 제품작업장_부적합 - 595
③ 제품작업장_적합 - 910
④ 도색작업장(대전) - 520

3 정답 체크

◆ 이론 파트

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
④	②	④	④	③	③	③	③	③	②
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
③	①	①	②	③	④	③	②	③	①

◆ 실무 파트

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
①	③	②	④	③	①	③	③	④	③
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
③	①	④	③	④	④	③	①	③	①