제84회 국가공인 자격시험
ERP정보관리사 기출문제 풀이

시행일	2021년 5월 22일
종목	생산1급

DOUZONE

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**1. 다음 중 ERP와 CRM간의 관계에 대한 설명으로 가장 적절하지 않은 것은 무엇인가?** ① ERP와 CRM 간의 통합으로 비즈니스 프로세스의 투명성과 효율성을 확보할 수 있다. ② ERP시스템은 비즈니스 프로세스를 지원하는 백오피스 시스템(Back-Office System)이다. ③ CRM시스템은 기업의 고객대응활동을 지원하는 프런트오피스 시스템 (Front-Office System)이다. ④ CRM시스템은 조직 내의 인적자원들이 축적하고 있는 개별적인 지식을 체계화하고 공유하기 위한 정보시스템으로 ERP시스템의 비즈니스 프로세스를 지원한다.
답 안	**④ CRM시스템은 조직 내의 인적자원들이 축적하고 있는 개별적인 지식을 체계화하고 공유하기 위한 정보시스템으로 ERP시스템의 비즈니스 프로세스를 지원한다.**
참고사항	**▣ 조직 내의 인적자원들이 축적하고 있는 개별적인 지식을 체계화하고 공유하기 위한 정보시스템은 지식관리시스템(Knowledge Management System)이다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**2. 다음 중 ERP 구축 시 컨설턴트를 고용함으로써 얻는 장점으로 가장 적절하지 않은 것은 무엇인가?** ① 프로젝트 주도권이 컨설턴트에게 넘어갈 수 있다. ② 숙달된 소프트웨어 구축방법론으로 실패를 최소화할 수 있다. ③ ERP기능과 관련된 필수적인 지식을 기업에 전달할 수 있다. ④ 컨설턴트는 편견이 없고 목적 지향적이기 때문에 최적의 패키지를 선정하는데 도움이 된다.
답 안	**① 프로젝트 주도권이 컨설턴트에게 넘어갈 수 있다.**
참고사항	**▣ ERP 구축시 컨설턴트를 고용할 경우 단점으로 프로젝트 주도권이 컨설턴트에게 넘어갈 수 있다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**3. 클라우드 서비스 사업자가 클라우드 컴퓨팅 서버에 ERP소프트웨어를 제공하고, 사용자가 원격으로 접속해 ERP소프트웨어를 활용하는 서비스를 무엇이라 하는가?** ① IaaS(Infrastructure as a Service) ② PaaS(Platform as a Service) ③ SaaS(Software as a Service) ④ DaaS(Desktop as a Service)
답 안	**③ SaaS(Software as a Service)**
참고사항	**▣ IaaS : IT 인프라를 서비스로 제공하는 것으로, 클라우드를 통해 저장장치 또는 컴퓨팅 능력을 인터넷을 통해 제공하는 서비스를 의미한다.** **▣ PaaS : 웹 프로그램, 제작 툴, 개발도구지원 등과 같이 사용자가 소프트웨어를 개발할 수 있는 토대를 제공해 주는 서비스를 의미한다.** **▣ DaaS : 클라우드 서버를 기반으로 가상의 데스크톱과 데이터 저장공간을 제공하는 서비스를 의미한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**4. ERP 구축절차 중 TFT결성, 현재 시스템 문제파악, 경영전략 및 비전도출 등을 하는 단계는 다음 중 무엇인가?** ① 구축단계 ② 구현단계 ③ 분석단계 ④ 설계단계
답 안	**③ 분석단계**
참고사항	**▣ 구축단계 : 설계단계에서 도출된 결과를 시스템으로 구축 및 검증하는 단계이다. 이 과정에서는 모듈을 조합하고, 테스트 후 추가 개발하거나 수정사항을 확정하며, 인터페이스 프로그램과 연계하여 테스트를 진행한다.** **▣ 구현단계 : 실제 시스템을 시험적으로 운영하고, 유지보수 계획을 수립한다. 이 과정에서는 실 데이터 입력 후 시험감동하며, 데이터 컨버트, 시스템 평가 및 유지보수 계획을 수립한다.** **▣ 설계단계 : 분석단계에서 파악된 문제점에 대한 해결방안 및 개선방안을 도출하고, 차이를 분석한다. 이 과정에서는 TO-BE 프로세스 도출 및 패키지 기능과 차이 분석, 패키지 설치 및 파라미터 설정, 인터페이스의 문제 논의, 사용자 요구대상 선정, 추가개발 및 수정 보완 논의를 진행한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**5. 다음 중 ERP에 대한 설명으로 가장 적절하지 않은 것은?** ① ERP는 기능 및 일 중심의 업무처리 방식을 취하고 있다. ② ERP는 개방적이고, 확장적이며, 유연한 시스템 구조를 가지고 있다. ③ ERP 패키지는 어느 한 시스템에 입력하면 전체적으로 자동 반영되어 통합 운영이 가능한 시스템이다. ④ 최신의 IT 기술을 활용하여 생산, 판매, 인사, 회계 등 기업 내 모든 업무를 통합적으로 관리하도록 도와주는 전사적자원관리 시스템이다.
답 안	**① ERP는 기능 및 일 중심의 업무처리 방식을 취하고 있다.**
참고사항	**▣ MIS 시스템은 기능 및 일 중심의 업무처리 위주의 방식이나, ERP 시스템은 프로세스 위주로 접근하는 방식이다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**6. 생산계획(Production Planning)에 대한 설명 중에서 잘못된 것은?** ① 생산계획은 제품군에 대한 생산계획을 수립하는 활동이다. ② 생산계획의 수립에 반영되는 요소들은 모든 기업이 동일하다. ③ 주어진 기간 동안에 각 기간별의 생산량 또는 외주량을 결정하는 것이다. ④ 하위 제품에 대한 생산계획 수립은 대개 기준생산계획(MPS)의 대상이 된다.
답 안	**② 생산계획의 수립에 반영되는 요소들은 모든 기업이 동일하다.**
참고사항	**▣ 생산계획의 수립에 반영되는 요소들은 기업에 따라 많은 차이가 있다.** **▣ 생산계획은 수주, 생산, 작업, 자재 등의 정보가 연결되어 수립되며, 기업의 내외부적 요인을 검토하여 면밀하게 수립해야 한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	7. 생산관리 부서 및 생산현장에서 사용되는 BOM으로 제조공정 및 조립공정의 순서를 반영하여 E-BOM을 변형하여 만들어지며 또한 Item 이 재고로 저장될 것인지 여부와도 밀접한 관련을 갖고 있는 BOM은 무엇인가? ① Modular BOM ② Engineering BOM ③ Manufacturing BOM ④ Percentage BOM
답 안	③ Manufacturing BOM
참고사항	▣ Modular BOM : 옵션과 관계가 있으며, 방대한 양의 BOM 데이터관리가 용이하며, MPS 수립 시에도 옵션을 대상으로 생산계획을 수립한다. ▣ Engineering BOM : 설계자의 시각에서 본 제품의 형상으로 설계의 편이성을 반영한다. ▣ Percentage BOM : 제품을 구성하는 부품의 양을 백분율로 표현한다.

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**8. 제품수명주기상 도입기에 주로 사용하는 예측기법으로 볼 수 있는 것은?** ① 델파이법, 패널동의법, 판매원의견합성법 ② 이동평균법, 지수평활법, 수명주기유추법 ③ 델파이법, 이동평균법, 지수평활법 ④ 회귀분석, 분해법, 확산모형
답 안	**① 델파이법, 패널동의법, 판매원의견합성법**
참고사항	**▣ 도입기에는 개인의 판단과 의견 등과 같은 주관적인 요소를 종합적으로 분석하는 정성적 예측기법이 주로 쓰이는데, 델파이법, 패널동의법, 판매원의견합성법, 수명주기유추법 등이 있다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**9. 총괄계획의 수립에 있어서 고려하여야 할 변수들은 변화하는 수요에 어떻게 대처할 것인가에 따라 고찰하여야 한다. 총괄생산계획의 전략으로 볼 수 없는 것은?** ① 고용수준의 변동 ② 하청 ③ 재고수준의 조정 ④ 자재품질향상
답 안	**④ 자재품질향상**
참고사항	**▣ 총괄생산계획의 전략에는 생산율 조정, 고용수준 변동, 재고수준의 조정, 하청 및 설비확장이 있다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**10. 다음 보기를 읽고 기준생산계획(MPS: Master Production Scheduling)의 주문정책에 대한 설명 중 틀린 것을 고르시오.** ① Lot for Lot : 필요한 만큼 생산 및 구매하며, 재고를 최소화하는 방법 ② Economic Order Quantity : 주문비용과 재고유지비용 간의 관계를 이용하여 가장 합리적인 주문량을 결정하는 방법 ③ Reorder Point System : 해당 품목별로 미래의 수요를 고려하여 사전에 결정한 최대 재고수준까지 정기적으로 미리 정해놓은 일정한 간격마다 발주하는 방식 ④ Fixed Order Quantity : 매번 동일한 양을 주문하는 방법으로 공급자로부터 항상 일정한 양 만큼 공급받는 경우이다.
답 안	**③ Reorder Point System : 해당 품목별로 미래의 수요를 고려하여 사전에 결정한 최대 재고수준까지 정기적으로 미리 정해놓은 일정한 간격마다 발주하는 방식**
참고사항	**▣ Reorder Point System : 재주문점으로, 재고가 일정수준에 이르면 주문하는 방식이다. 해당 품목별로 미래의 수요를 고려하여 사전에 결정한 최대 재고수준까지 정기적으로 미리 정해놓은 일정한 간격마다 발주하는 방식은 Periodic Order Quantity(POQ)로 주기적 주문량 방식이다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	11. 프로젝트 일정계획 및 통제를 위한 관리기법으로, 프로젝트를 구성하는 각 분야를 보다 세분화된 작업으로 분할하여 작업의 순서, 소요기간, 기타 제반 사항들을 네트워크 형태로 표시함으로써 일차적으로 주공정 및 여유 공정을 산출하여 중점관리 대상 작업을 명확히 하는 방법을 무엇이라 하는가? ① PERT/CPM ② 간트차트 ③ 공정관리 도표 ④ 작업절차표
답 안	PERT/CPM
참고사항	▣ PERT : 프로젝트를 시간으로 통제하기 위해 PERT/Time이 개발되었고, 비용 절감도 동시에 고려할 수 있는 PERT/Cost로 개량되었다. ▣ CPM : 공장건설과 설비보전에 소요되는 자원의 효율 향상을 위해 개발 되었고, 프로젝트 내 활동들의 소요시간이 확정된 경우 사용한다.

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

12. 다음표에서 현재일이 5일 이면 긴급율(CR)에 의해 작업의 우선순위를 구했을 때, 가장 우선순위로 진행해야 하는 작업의 긴급률을 반올림하여 소수점 첫 째자리까지 나타내시오.

작업	납기일	잔여 제조일수
가	25	5
나	30	8
다	17	4
라	10	7

답 안

정답 : (0.7)

참고사항

▣ 긴급률=잔여납기일수 / 잔여작업일수
= (납기일 - 현재일) / 잔여작업일수

- 가 = (25 - 5) / 5 = 1
- 나 = (30 - 5) / 8 = 3.125
- 다 = (17 - 5) / 4 = 3
- 라 = (10 - 5) / 7 = 0.714

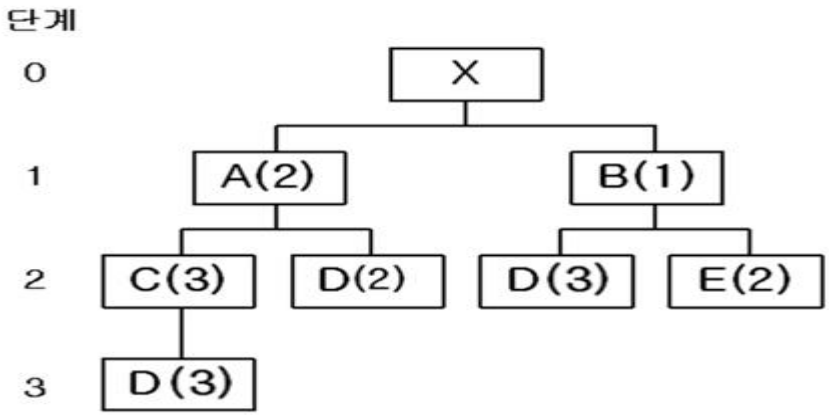
긴급률이 가장 작은 순서로 작업을 진행해야 하므로 (라).0.7

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

13. 다음 그림은 제품 X의 제품구조수(product structure tree)를 나타낸 것이다. ( )안은 수량을 나타낸다. 제품 X 한 단위의 자재소요를 산출할 때 부품 D의 총 소요량은 얼마인지 숫자로 쓰시오.

정답 : ( )



답 안

25

참고사항

▣ (조립품 A)

A : 1 × 2 = 2

C : 1 × 2 × 3 = 6

D : 1 × 2 × 3 × 3 = 18

D : 1 × 2 × 2 = 4

▣ (조립품 B)

B : 1 × 1 = 1

D : 1 × 1 × 3 = 3

E : 1 × 1 × 2 = 2

※ D는 세 곳에 분산되어 있으므로 그 총 소요는 18+4+3=25

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**14. 특정 제품을 만드는 데 필요한 공정순서를 정의하는 것으로 작업의 순서, 표준시간, 각 작업이 행해질 장소를 결정하고 할당하고, 리드타임 및 자원 양을 계산하고 원가계산시 기초 자료로 활용되는 것은 무엇인가?** ① 절차계획(Routing) ② 작업장자료(Work Center Data) ③ 생산계획(Production Plan) ④ 기준생산계획(Master Production Scheduling)
답 안	**① 절차계획(Routing)**
참고사항	▣ **특정 제품을 만드는 데 필요한 공정순서를 정의하는 것으로 작업의 순서, 표준시간, 각 작업이 행해질 장소를 결정하고 할당하고, 리드타임 및 자원 양을 계산하고 원가계산시 기초 자료로 활용되는 것은 절차계획(Routing)이라 한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**15. 다음 설명에 대한 공정의 분류는 어떤 공정을 설명하고 있는가?** [설명] 체류는 제품이나 부품이 다음의 가공·조립을 하기 위해 일시적으로 기다리는 상태이다. 저장은 계획적인 보관이며, 다음의 가공·조립으로 허가 없이 이동하는 것이 금지되어 있는 상태를 의미한다. ① Operation ② Transportation ③ Delay ④ Inspection
답 안	③ **Delay**
참고사항	▣ **Operation(가공공정) : 제조 목적을 직접적으로 달성하는 공정으로, 변질, 변형, 변색, 조립, 분해 등을 통해 대상물을 목적에 접근시키는 공정을 의미한다.** ▣ **Transportation(운반공정) : 특정 작업영역에서 다른 작업영역으로 이동시키기 위해 적재, 이동, 하역 등을 하고 있는 상태를 의미한다.** ▣ **Inspection(검사공정) : 수량과 중량을 측정하는 양적검사와 설정된 품질표준에 대해 가공부품의 가공정도를 확인하거나 가공 부품을 품질 및 등급별로 분류하는 질적검사가 있다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	16. 공정분석 기호 중 저장을 나타내는 기호는 어느 것인가? ① ○ ② ▽ ③ ◇ ④ □
답 안	② ▽
참고사항	▣ ○은 가공, ▽는 저장, ◇는 품질검사, □는 수량검사이다.

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**17. 간트 차트의 결점이 아닌 것은?** ① 변화 또는 변경에 약한 편이다. ② 일정계획에 있어 정밀성을 기대하기 어려운 편이다. ③ 작업 상호 간의 유기적인 관계가 명확하지 못한 편이다. ④ Routing 데이터로부터의 표준시간을 알 수 없는 편이다.
답 안	**④ Routing 데이터로부터의 표준시간을 알 수 없는 편이다.**
참고사항	**▣ Routing 데이터로부터의 표준시간은 간트 차트를 완성하기 위해 필요한 정보에 해당한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	18. 도요타식 생산시스템의 서브시스템 중의 하나로, 생산이 필요하다는 특정 신호에 의해 Pull 시스템으로 작업이 진행되어 낭비와 불균형을 배제하는 생산방식은 무엇인가? ① 공수계획 ② 간트차트 ③ 애로공정 ④ 칸반시스템
답 안	④ 칸반시스템
참고사항	▣ 칸반시스템은 모든 문제점을 재고로 보고, 원가절감을 위해 과잉재고 제거, 준비교체시간의 축소, 과다한 노동력과 실수의 최소화, 개선활동에 집중하여 생산단가를 줄이는데 주안점을 두고 있다.

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**19. 다음 보기의 내용을 참조하여 작업효율(Efficiency)을 계산하면 몇 %인가?** 보기 ○ 교대수 : 3교대/ 일 ○ 주당 작업일수 : 6일 ○ 기계 불가동 시간/주 :40시간 ○ 1교대 작업시간: 8시간 ○ 기계대수 : 10대 ○ 작업표준시간: 560시간 정답 : ( ) %
답 안	**40**
참고사항	**▣ 이용가능시간 = 3교대 X 8시간 X 6일 X 10대 =1440시간** **▣ 실제작업시간 = 이용가능시간 1440 - 기계불가동시간 40시간 =1400시간** **▣ 작업효율 = 560/1400 X 100% = 40%**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**20. 다음과 상황의 작업장에 대한 이용률(Utilization)을 계산한 값은?** [상황] 교대 수 : 4교대/일, 1교대 작업시간 : 4시간, 주당 작업일 수 : 6일 기계 대수 : 5대, 기계 불 가동시간 : 96시간, 작업 표준시간 : 480시간 정답 : ( )%
답 안	80%
참고사항	▣ 이용가능시간 = 4교대 X 4시간 X 6일 X 5대 = 480시간 ▣ 실제작업시간 = 이용가능시간 480시간 – 기계불가능시간 96시간 = 384시간 ▣ 이용률 = (384/480) X 100% = 80%

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	**NEO-iCUBE(Ver2021)**
문 제	**21. 5S라고 불리는 기업의 관리 개선 활동 중 다음 설명에 해당하는 것은 무엇인가요? (한글로 정답 기입)** 필요한 물품은 끄집어 낼 수 있도록 만든다. 필요한 물품을 사용 빈도에 맞게 놓는 장소를 정해, 표시하여 목적을 고려한 놓는 방법을 표준화함. [정답] ( )
답 안	
참고사항	**▣ 5S 중 정돈(SEITON)에 해당되는 설명이다.** **▣ 5S에는 정리(SEIRI), 정돈(SEITON), 청소(SEISO), 청결(SEIKETSU), 마음가짐(SHITSUKE)이 있다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**22. 재고의 종류에 포함되지 않는 것은 ?** ① 순환재고 ② 안전재고 ③ 예방재고 ④ 예상재고
답 안	**③ 예방재고**
참고사항	**▣ 재고의 종류는 순환, 안전, 예상, 파이프라인, 분리용 재공품재고가 있다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**23. EOQ(Economic Order Quantity) 모형의 가정이 아닌 것을 고르시오.** ① 구매량에 관계없이 단위당 구입가격은 일정하다. ② 수요량과 조달기간이 확정적이다. ③ 재고유지비는 구매량의 증가와 관계없다. ④ 단일품목을 대상으로 하며, 재고부족은 없다.
답 안	**③ 재고유지비는 구매량의 증가와 관계없다.**
참고사항	**▣ 재고유지비는 구매량의 증가와 함께 비례적으로 증가한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**24. MRP(Material Requirement Planning) 산출을 위한 입력요소가 아닌 것은?** ① MPS(Master Production Scheduling) ② BOM(Bill of Material) ③ IRF(Inventory Record File) ④ EPQ(Economic Production Quantity)
답 안	**④ EPQ(Economic Production Quantity)④ EPQ(Economic Production Quantity)**
참고사항	**▣ EPQ는 경제적 생산량으로 총비용이 최소가 되는 1회 생산량으로, 경제적 생산량이라고도 한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**25. 공급망관리(SCM)에 대한 설명으로 적절하지 않은 것은?** ① 공급망 내의 불필요한 낭비요소를 제거함으로써 최적화를 추구한다. ② SCM은 한 기업체 내부에서 수행되는 업무의 기능적 최적화를 달성하기 위한 도구이다. ③ SCM의 최종 목표는 기업 자원의 효율적인 활용을 통한 고객가치 창출 및 경쟁우위 달성에 있다. ④ 공급업체, 제조기업, 도매상, 소매상, 소비자 간 물자, 재정 및 정보의 흐름을 통합적으로 관리하는 시스템을 말한다.
답 안	**② SCM은 한 기업체 내부에서 수행되는 업무의 기능적 최적화를 달성하기 위한 도구이다.**
참고사항	**▣ SCM은 관련된 여러 기업 간의 통합 최적화를 추구한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**26. 다음 <설명>에서 제시하고 있는 용어는 무엇인가?** **(정답은 영문 대문자 약자로 쓰시오. 예 MIS)** <설명> 자재소요계획(생산계획) 활동 중에서 기준생산계획(MPS)이 주어진 제조자원의 용량을 넘어서는지 않는지를 계산하는 모듈이다. 즉, 기준생산계획과 제조자원 간의 크기를 비교하여 자원요구량을 계산해내는 것 정답 : ( )
답 안	**RCCP**
참고사항	**▣ RCCP는 MPS(주생산일정계획)에서 수립된 생산일정이 부하가 걸리지 않도록 계획되어 있는지를 검토하여 조정하는 기능을 한다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	**NEO-iCUBE(Ver2021)**
문 제	**27. 다음 <설명>에서 알맞은 단어를 한글로 쓰시오.** <설명> SCM은 원재료를 생산 및 공급하는 업체에서 출발하여 제품이 만들어지기까지의 제품생산단계, 제품이 최종 소비자에게 전달되는 유통단계까지의 모든 과정을 연결하고 통합한 공급망을 구축 및 관리함으로써 공급망 내에 존재하는 불확실성과 불필요한 낭비요소를 제거하여 경영환경을 최적화한 시스템을 말한다. 이 SCM의 세가지 주요흐름은 제품흐름, 정보흐름, ( )이다. 정답 : ( )
답 안	**재정흐름**
참고사항	**▣ SCM은 공급사슬을 기반으로 업무흐름을 제품흐름, 정보흐름, 재정흐름 세 가지로 구분한다.** **▪ 제품흐름 : 공급자로부터 고객으로 상품이동, 물품반환, 애프터서비스로 구성된다.** **▪ 정보흐름 : 주문전달, 배송상황의 갱신 등으로 구성된다.** **▪ 재정흐름 : 신용조건, 지불계획, 위탁판매, 권리소유권의 합의 등으로 구성된다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**28. 품질의 분류에 대한 설명 중 틀린 것을 고르시오.** ① 요구품질 : 고객의 요구를 정확하고 객관적으로 파악하여 고객의 입장에서 평가하는 것이 중요하다. ② 설계품질 : 요구품질을 실현하기 위해 제품을 기획하고 그 결과를 상세히 정리하여 도면화한 품질이다. ③ 시장품질 : 소비자가 원하는 기간 동안 제품의 품질이 지속적으로 유지될 때 소비자가 만족하는 품질이다. ④ 제조품질 : 실제로 제조된 품질로, 4M(Money, Method, Machine, Material)에 많은 영향을 받는다.
답 안	**④ 제조품질 : 실제로 제조된 품질로, 4M(Money, Method, Machine, Material)에 많은 영향을 받는다.**
참고사항	**▣ 제조품질은 실제로 제조된 품질로, 4M(Man, Method, Machine, Material)에 많은 영향을 받는다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	29. QC의 7가지 도구 중 결과(품질, 원가 등의 제품의 특성)에 대하여 원인(생산 요소 등)이 어떠한 관계로 영향을 미치게 되었는지를 한눈에 보아 알아볼 수 있도록 표시한 그림을 무엇이라 하는가? ① 산점도 ② 파레토도 ③ 특성요인도 ④ 층별
답 안	③ 특성요인도
참고사항	▣ 산점도(scatter diagram) : 두 변수간의 상관관계를 도식화해서 보여주어 품질문제의 원인을 발견하거나 확인하는데 사용한다. 산점도는 두 변수의 관계를 시각적으로 검토할 때나 변수들 사이의 관계를 왜곡시키는 특이점(outlier)을 확인하는 경우에 유용하다. ▣ 파레토도 : 자료들이 어떤 범주에 속하는가를 나타내는 계수형 자료일 때 각 범주에 대한 빈도를 나타내는 방법이다. ▣ 층별 : 데이터를 몇 개의 범주로 구분하여 문제의 원인을 파악하는 기법이다.

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**30. 통계적 품질관리에 대한 설명 중 틀린 것을 고르시오.** ① 관리 샘플링 검사 : 제조공정관리, 공정검사의 조정, 검사의 체크를 목적으로 행하는 검사 ② 자주검사 : 작업자 자신이 스스로 하는 검사 ③ 무검사 : 제품의 품질을 간접적으로 보증해 주는 방법 ④ 로트별 샘플링 검사 : 물품 전체를 대상으로 로트별로 나누어 그 중 일부 로트를 선택하여 그 로트를 모두 검사하는 것
답 안	**④ 로트별 샘플링 검사 : 물품 전체를 대상으로 로트별로 나누어 그 중 일부 로트를 선택하여 그 로트를 모두 검사하는 것**
참고사항	**▣ 로트별 샘플링 검사는 로트별로 시료를 샘플링하고, 샘플링한 물품을 조사하여 로트의 합격/불합격을 결정하는 검사이다.**

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	31. 불량률이 작업장의 습도와 밀접한 관계가 있다고 의심될 때 일정기간에 관측된 습도와 불량률의 데이터를 도면상에 타점하여 두 변수간의 상관관계를 도식화하여 품질문제의 원인을 발견하거나 확인할 수 있다. 이처럼 QC 7가지 도구 중에서 두 변수간의 상관관계를 도식화하여 보여주어 품질문제의 원인을 발견하거나 확인하는데 사용되는 것은 무엇인지 한글로 쓰시오. 정답 : ( )
답 안	산점도
참고사항	▣ 산점도(scatter diagram) : 두 변수간의 상관관계를 도식화해서 보여주어 품질문제의 원인을 발견하거나 확인하는데 사용한다. 산점도는 두 변수의 관계를 시각적으로 검토할 때나 변수들 사이의 관계를 왜곡시키는 특이점(outlier)을 확인하는 경우에 유용하다.

ERP정보관리사 생산1급	이론
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**32. 다음 ( ) 안에 들어갈 용어를 영어 알파벳으로 쓰시오.** 불량률이란, 제품을 양(良), 불량(不良)으로 양분할 때 불량품이 전체에서 차지하는 비율을 말한다. 관리도 중 ( )관리도는 불량률을 통제하기 위하여 사용되는 것이다. 정답 : ( )관리도
답 안	P
참고사항	▣ 불량률관리도(p관리도)는 제품의 불량률을 통제하기 위해 사용된다.

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

1. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]
계정구분 : 원재료　　LEAD TIME : 5 DAYS　　일별생산량 : 300

다음 [보기]의 조건에 해당하는 품목으로 옳은 것은?

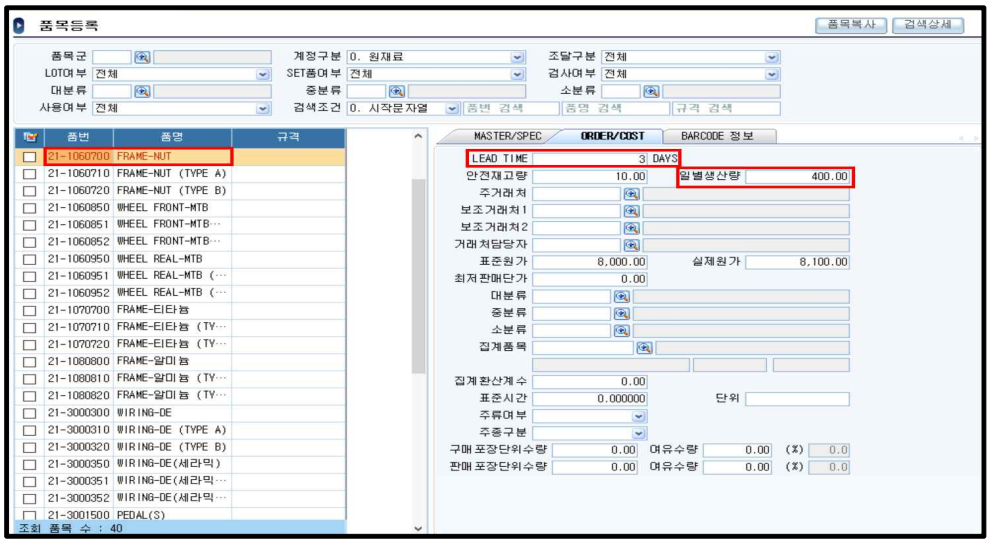
*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 21-1060700, FRAME-NUT　　② 21-1070700, FRAME-티타늄
③ 21-1080800, FRAME-알미늄　　④ 21-3065700, GEAR REAR C

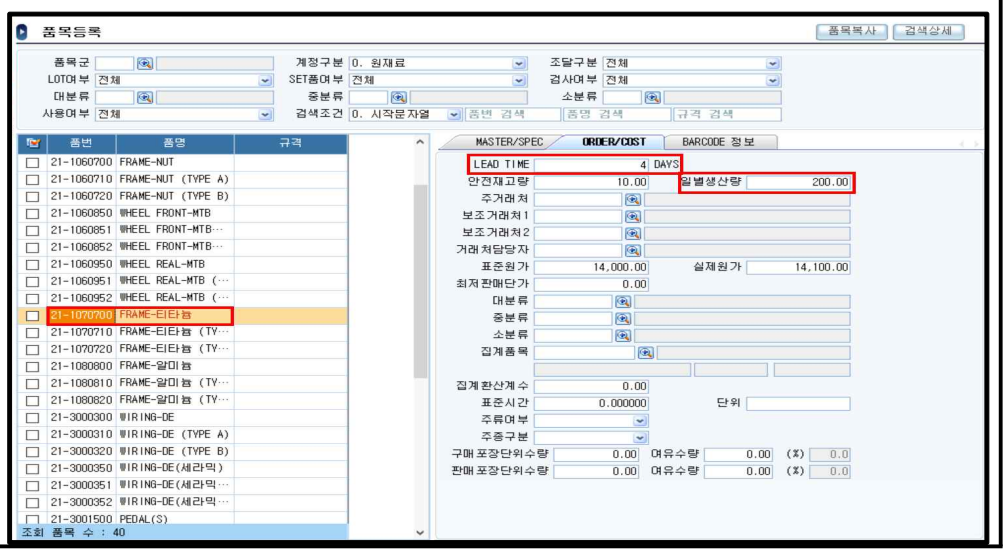
답 안

④ 21-3065700, GEAR REAR C

▣ 메뉴위치(1) : 시스템관리 → 기초정보관리 → 품목등록(21-1060700)

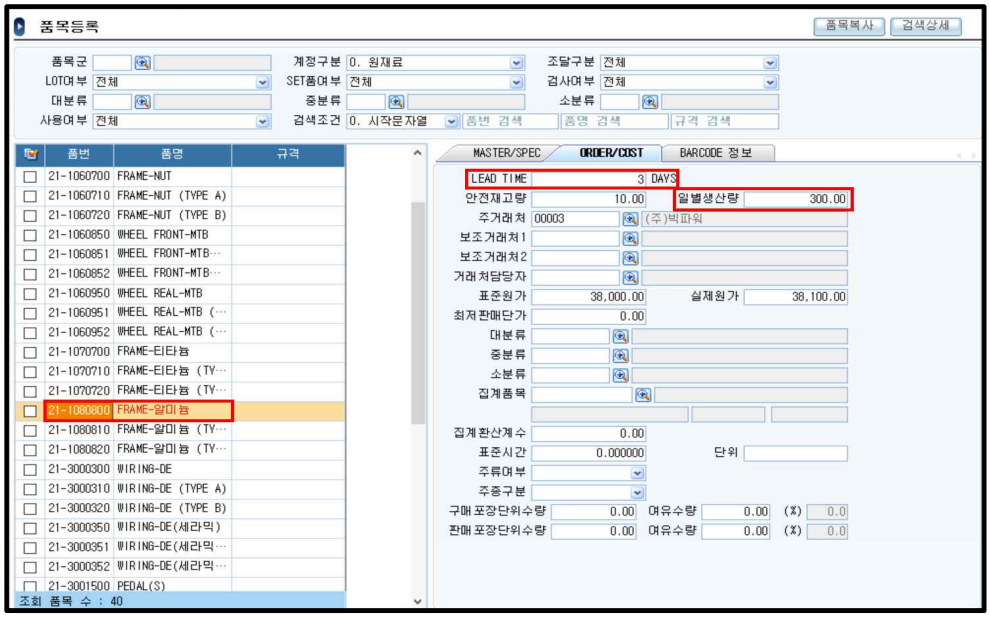


▣ 메뉴위치(2) : 시스템관리 → 기초정보관리 → 품목등록(21-1070700)

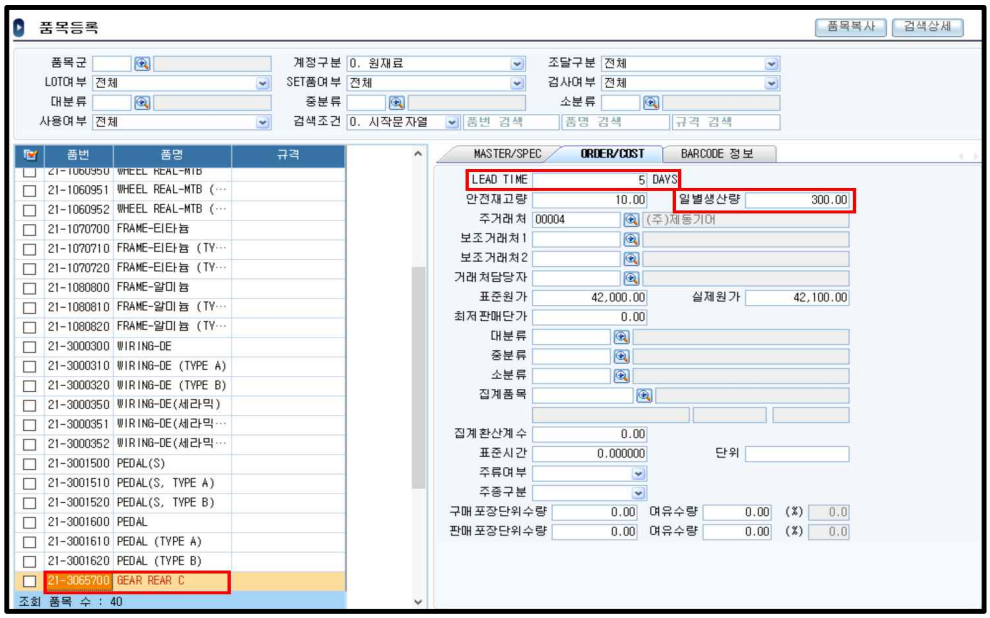


답 안

▣ 메뉴위치(3) : 시스템관리 → 기초정보관리 → 품목등록(21-1080800)



▣ 메뉴위치(4) : 시스템관리 → 기초정보관리 → 품목등록(21-3065700)



참고사항

▣ 품목별 리드타임 및 일별생산량

코드 및 품명	리드타임	일별생산량
① 21-1060700, FRAME-NUT	3	400
② 21-1070700, FRAME-티타늄	4	200
③ 21-1080800, FRAME-알미늄	3	300
④ 21-3065700, GEAR REAR C	**5**	**300**

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

2. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]
사업장 : 2000, (주)한국자전거지사

㈜한국자전거지사의 창고/공정(생산)/외주공정등록에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① R300, 외주공정(2 Part)의 외주작업장에는 R304, SPECIAL OEM이 있다.
② L300, 작업공정(도색)의 작업장 L301, 제품작업장(도색)의 적합여부는 적합이다.
③ L200, 작업공정의 L204, 반제품작업장(완제품)의 사용여부는 미사용이다.
④ P200, 제품창고_인천지점의 P209, 제품_제품장소_불량 위치는 사용여부가 사용이다.

답 안

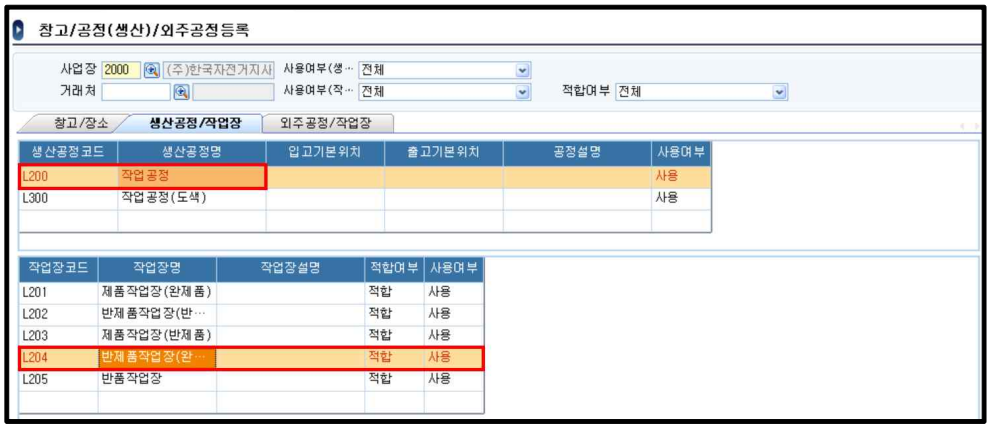
③ L200, 작업공정의 L204, 반제품작업장(완제품)의 사용여부는 미사용이다.

▣ 메뉴위치(1) : 시스템관리 → 기초정보관리 → 창고/공정(생산)/외주공정등록



▣ 메뉴위치(2) : 시스템관리 → 기초정보관리 → 창고/공정(생산)/외주공정등록



답 안	▣ 메뉴위치(3) : 시스템관리 → 기초정보관리 → 창고/공정(생산)/외주공정등록  ▣ 메뉴위치(4) : 시스템관리 → 기초정보관리 → 창고/공정(생산)/외주공정등록 
참고사항	▣ L200 작업공정의 L204 반제품작업장(완제품)의 사용여부는 사용이다.

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

3. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]
계정 : 반제품　　조달구분 : 생산
영업담당자 : 박상미　　자재담당자 : 양의지　　생산담당자 : 권재희

다음 [보기]의 조건에 해당하는 품목정보로 옳은 것은?
다음 [보기]의 조건에 해당하는 품목정보로 옳은 것은?

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 85-1020420, POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE B)
② 85-1020410, POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)
③ 81-1001020, BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE B)
④ 81-1001010, BODY-알미늄 (GRAY-WHITE, TYPE A)

답 안

① 85-1020420, POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE B)

▣ 메뉴위치 : 시스템관리 → 기초정보관리 → 물류실적(품목/고객)담당자등록



참고사항

▣ 품목정보

코드 및 품명	담당자		
	영업	자재	생산
① 85-1020420 POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE B)	**박상미**	**양의지**	**권재희**
② 85-1020410 POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)	박상미	양의지	양의지
③ 81-1001020 BODY-알미늄(GRAY-WHITE, TYPE B)	이혜리	이혜리	양의지
④ 81-1001010 BODY-알미늄(GRAY-WHITE, TYPE A)	이혜리	이혜리	양의지

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

4. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

모품목 : NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)

기준일자 : 2021/05/29 **사용여부 : 1.사용**

다음 [보기] 조건의 BOM등록에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

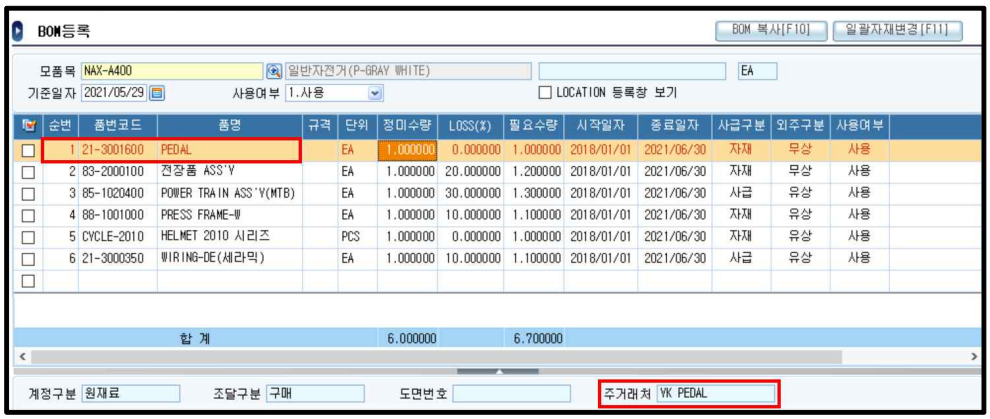
*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 품목 21-3001600, PEDAL의 주거래처는 YK PEDAL 이다.
② 품목 83-2000100, 전장품 ASS'Y의 계정구분은 반제품이다.
③ 품목 88-1001000, PRESS FRAME-W의 계정구분은 상품이다.
④ 품목 21-3000350, WIRING-DE(세라믹)의 주거래처는 (주)세림와이어이다.

답 안

③ 품목 88-1001000, PRESS FRAME-W의 계정구분은 상품이다.

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록



▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록

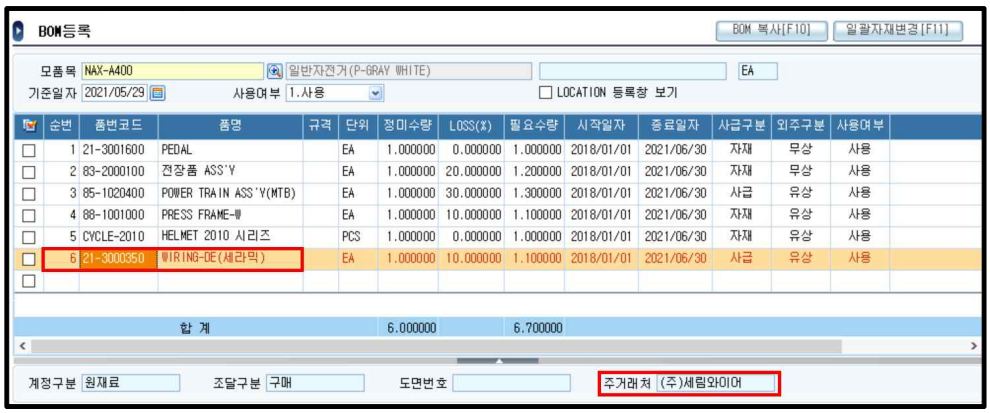


답 안

▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록



▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록



참고사항

▣ 품목정보

코드 및 품명	주거래처	계정구분
① 21-3001600, PEDAL	YK PEDAL	원재료
② 83-2000100, 전장품 ASS'Y	없음	반제품
③ 88-1001000, PRESS FRAME-W	**없음**	**반제품**
④ 21-3000350, WIRING-DE(세라믹)	(주)세림와이어	원재료

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

5. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

자품목 : 21-1060950, WHEEL REAL-MTB

기준일자 : 2021/05/22

사용여부 : 1. 여

다음 중 자품목 21-1060950, WHEEL REAL-MTB에 대한 상위 모품목들 중에서 하나만 LEVEL이 다른 품목을 고르시오.

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 83-2000110, 전장품 ASS'Y (TYPE A)
② 21-1060951, WHEEL REAL-MTB (TYPE A)
③ 88-1002010, PRESS FRAME-Z (TYPE A)
④ NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)

답 안

② 21-1060951, WHEEL REAL-MTB (TYPE A)

▣ 메뉴위치 : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM역전개



LEVEL	순번	품번	품명	규격	단위	정미수량	LOSS(%)	필요수량	도면번호	주거래
1-	1	21-1060951	WHEEL REAL-MTB (TYPE A)		EA	1.000000	0.000000	1.000000		(주)빅파
2-	2	83-2000110	전장품 ASS'Y (TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		
2-	6	83-2000110	전장품 ASS'Y (TYPE A)		EA	1.000000	15.000000	1.150000		
2-	4	85-1020410	POWER TRAIN ASS'Y(MTB, TYPE A)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		
2-	7	88-1002010	PRESS FRAME-Z (TYPE A)		PCS	1.000000	10.000000	1.100000		
2-	11	88-1002010	PRESS FRAME-Z (TYPE A)		PCS	2.000000	10.000000	2.200000		
1-	4	85-1020400	POWER TRAIN ASS'Y(MTB)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		
2-	6	81-1001000	BODY-알미늄(GRAY-WHITE)		EA	10.000000	15.000000	11.500000		
2-	3	NAX-A400	일반자전거(P-GRAY WHITE)		EA	1.000000	30.000000	1.300000		
2-	4	NAX-A420	산악자전거(P-20G)		EA	1.000000	10.000000	1.100000		
2-	14	NAX-A420	산악자전거(P-20G)		EA	1.000000	11.000000	1.150000		

참고사항

▣ ② 21-1060951, WHEEL REAL-MTB (TYPE A)은 1 LEVEL이고, 나머지 ①,③, ④는 2 LEVEL이다.

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

6. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]
사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
작업예정일 : 2021/05/01 ~ 2021/05/07
계정구분 : 4. 반제품

다음 [보기]의 조건으로 등록된 생산계획에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

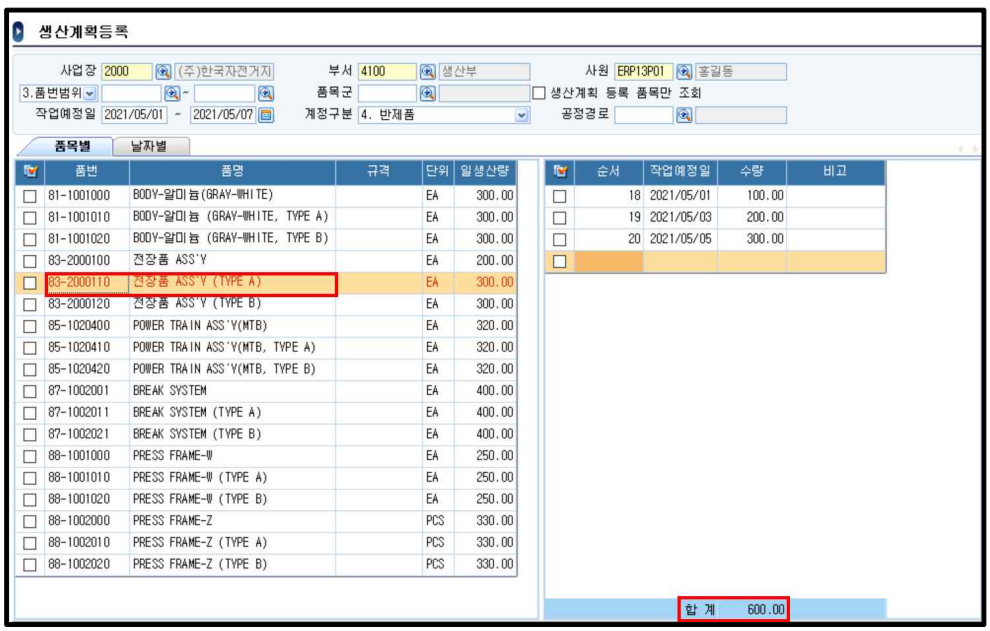
*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 품목 83-2000110, 전장품 ASS'Y (TYPE A)의 총 생산계획수량은 600이다.
② 품목 87-1002011, BREAK SYSTEM (TYPE A)의 일생산량은 400이다.
③ 품목 88-1001010, PRESS FRAME-W (TYPE A)의 생산계획수량은 일생산량을 초과하였다.
④ 품목 88-1002010, PRESS FRAME-Z (TYPE A)의 생산계획수량이 가장 많다.

답 안

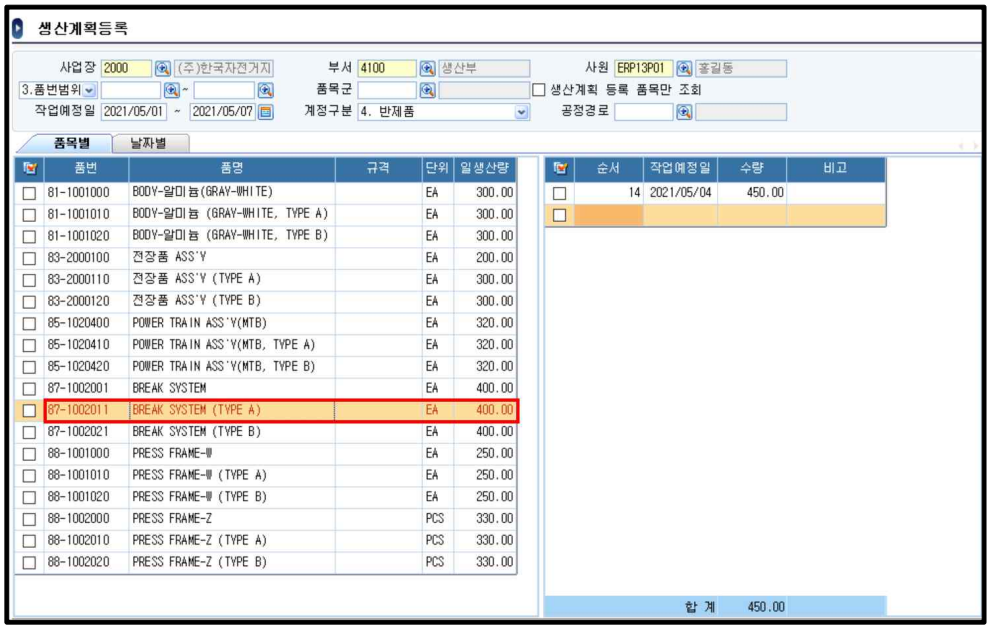
③ 품목 88-1001010, PRESS FRAME-W (TYPE A)의 생산계획수량은 일생산량을 초과하였다.

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산관리 → 생산계획등록

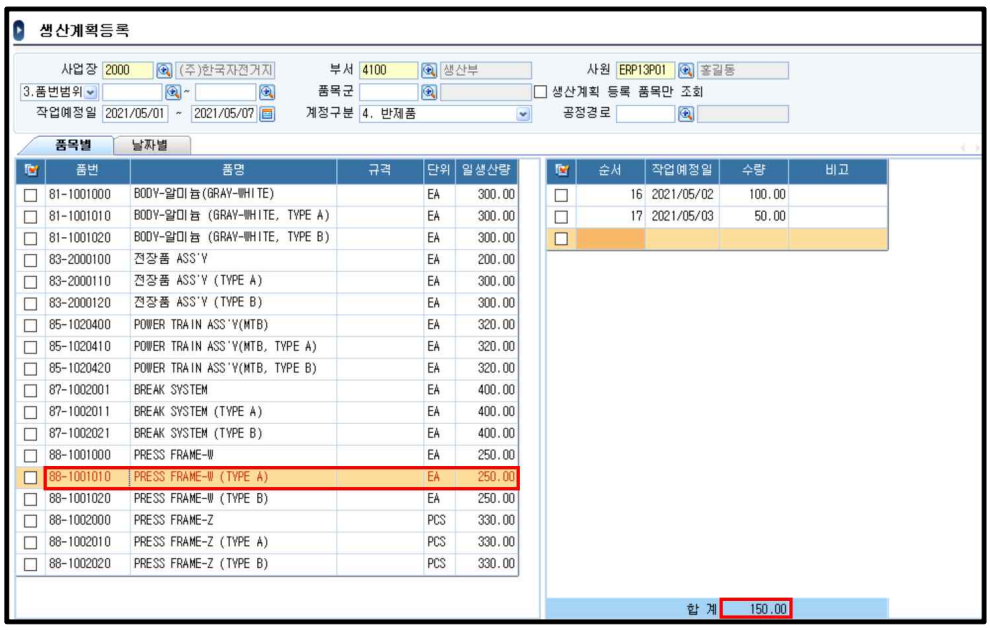


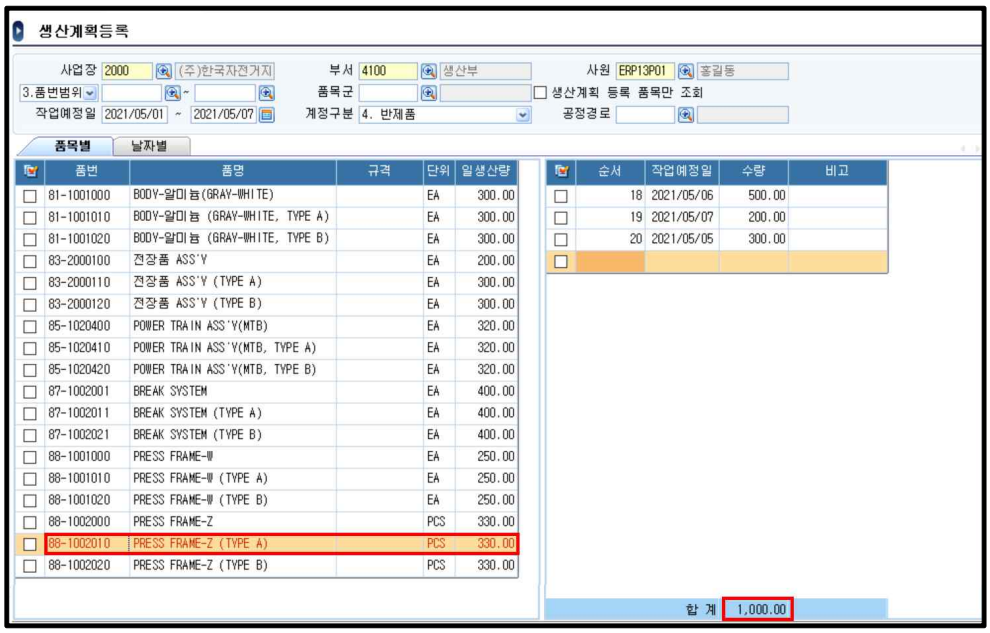
답 안

▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 생산관리 → 생산계획등록



▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 생산관리 → 생산계획등록



답 안	**▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 생산관리 → 생산계획등록** 
참고사항	**▣ 좌측의 수량은 일생산량, 우측의 수량은 생산계획수량을 의미한다.** ① 품목 83-2000110, 전장품 ASS'Y (TYPE A)의 총 생산계획수량은 600이다. ② 품목 87-1002011, BREAK SYSTEM (TYPE A)의 일생산량은 400이다. **③ 품목 88-1001010, PRESS FRAME-W (TYPE A)의 생산계획수량은 일생산량을 초과하지 않았다.** ④ 품목 88-1002010, PRESS FRAME-Z (TYPE A)의 생산계획수량이 가장 많다.

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

7. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]
사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
공정 : L200, 작업공정 작업장 : L201, 제품작업장(완제품)
지시기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/08

다음 [보기]의 조건으로 등록된 작업지시내역 중 적용 버튼 기능을 사용하여 적용받지 않고 직접 작업지시를 등록한 작업지시번호로 옳은 것은?

* 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.

① WO2005000033 ② WO2005000035 ③ WO2009000040 ④ WO2105000001

답 안

④ WO2105000001

▣ 메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 작업지시등록



참고사항

▣ 마우스 우클릭 후 [작업지시등록] 이력정보에서 이전 프로세스를 확인할 수 있다.
▣ 작업지시번호별 이력정보

① WO2005000033 - 수주적용
② WO2005000035 - 수주적용
③ WO2009000040 - 청구적용
④ WO2105000001 - 직접입력

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

8. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　공정 : L200, 작업공정

작업장 : L201, 제품작업장(완제품)　　지시기간 : 2021/05/10 ~ 2021/05/10

다음 [보기] 조건의 작업지시확정 내역 중 BOM등록의 자재명세서와 다른 품목으로 청구요청된 작업지시번호로 옳은 것은?

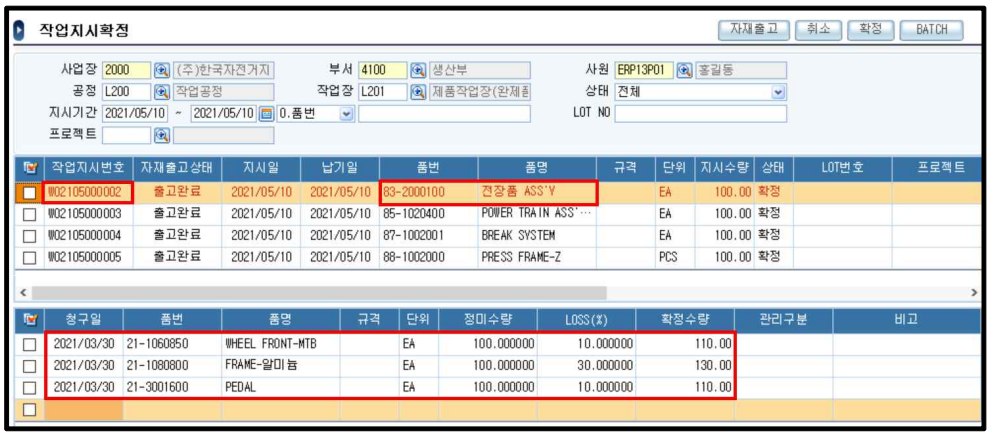
*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① WO2105000002 ② WO2105000003 ③ WO2105000004 ④ WO2105000005

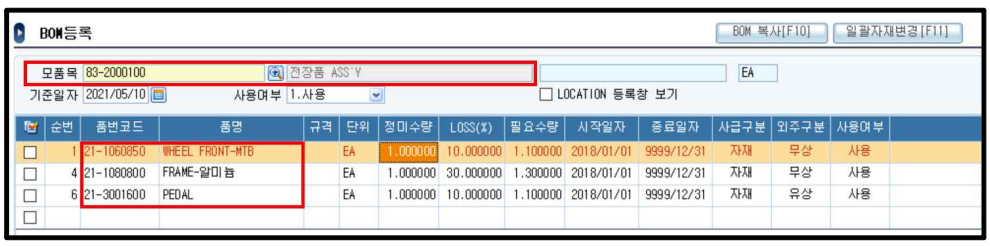
답 안

③ WO2105000004

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산관리 → 작업지시확정

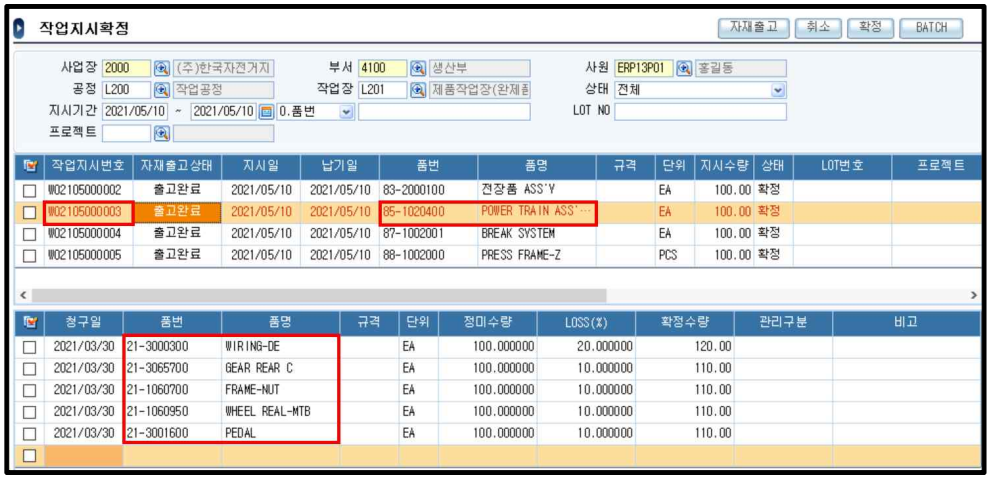


▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록(83-2000100 BOM)



답 안

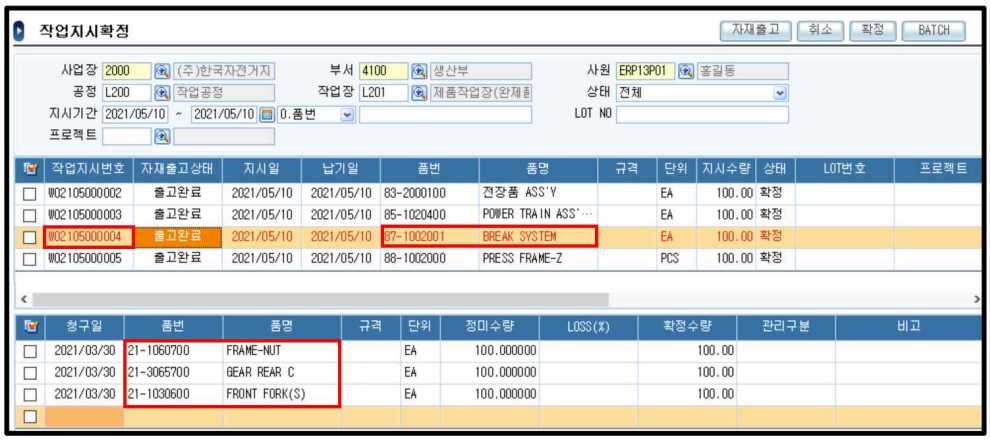
▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 생산관리 → 작업지시확정



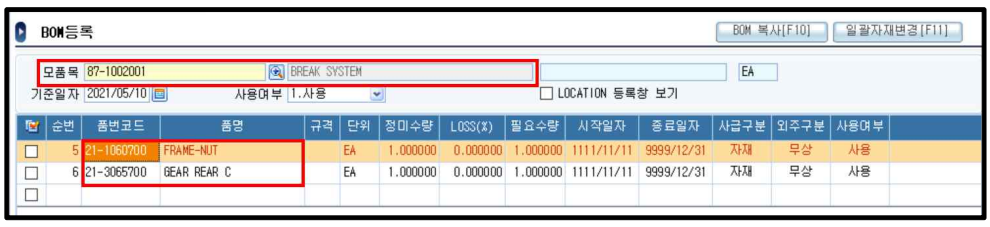
▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록(85-1020400 BOM)

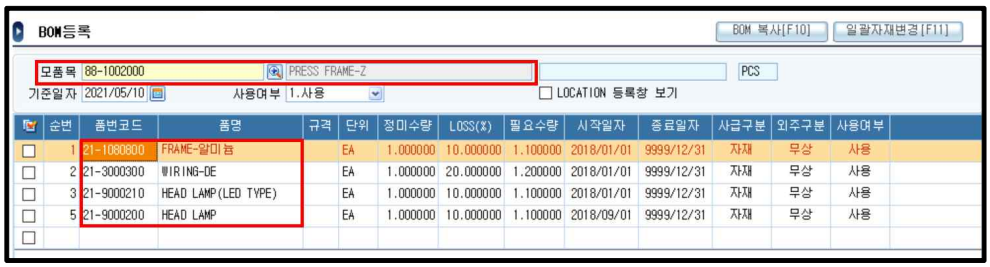


▣ 메뉴위치(5) : 생산관리 → 생산관리 → 작업지시확정



▣ 메뉴위치(6) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록(87-1002001 BOM)



답 안	▣ 메뉴위치(7) : 생산관리 → 생산관리 → 작업지시확정  ▣ 메뉴위치(8) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록(88-1002000 BOM) 
참고사항	▣ 작업지시번호 WO2105000004은 BOM등록의 자재명세서와 다른 품목으로 청구요청 되었다.(21-1030600 자재가 추가로 청구요청됨)

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

9. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]
사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　출고기간 : 2021/05/20 ~ 2021/05/20
공정 : L200, 작업공정　　작업장 : L201, 제품작업장(완제품)

다음 [보기] 조건으로 출고된 품목 21-3000300, WIRING-DE의 출고수량의 합으로 옳은 것은?

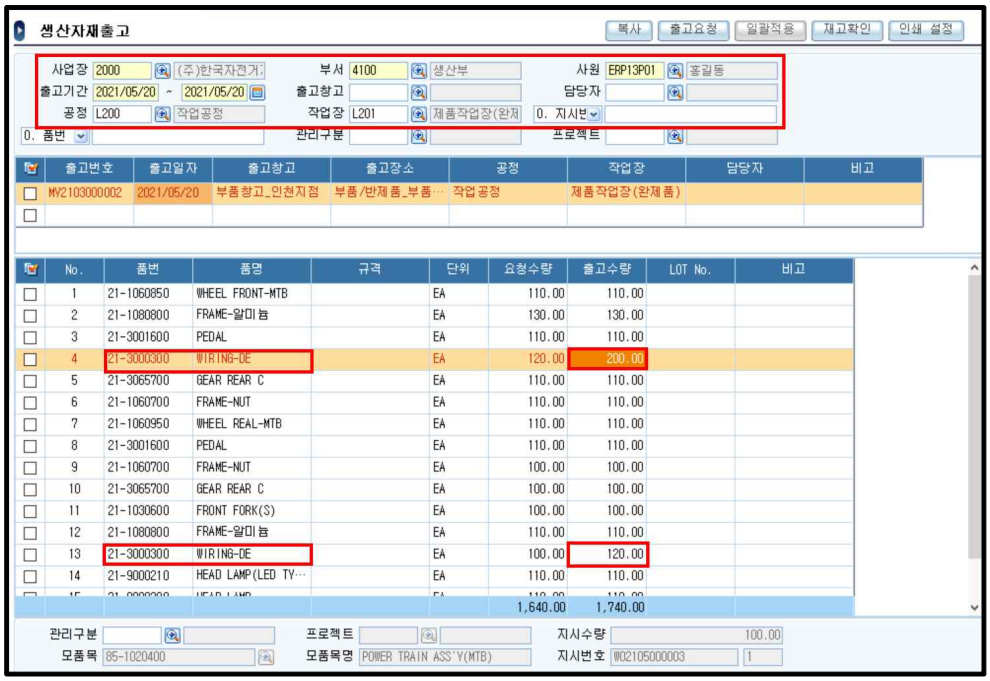
* 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.

① 320　② 330　③ 400　④ 410

답 안

① 320

▣ 메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 생산자재출고



참고사항

▣ 21-3000300 WIRING-DE 출고수량 합계
200 + 120 = 320

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]
사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　지시(품목)기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/08
지시공정 : L200, 작업공정　　지시작업장 : L201, 제품작업장(완제품)

다음 [보기] 조건에 해당하는 작업실적 내역 중 가장 많은 실적수량들의 합을 생산한 생산설비로 옳은 것은? (단, 재작업 여부가 '여' 인 것은 제외하고 계산)

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① P1A, 생산설비 1호　　② P1B, 생산설비 2호
③ P1C, 생산설비 3호　　④ P1D, 생산설비 4호

답 안

② P1B, 생산설비 2호

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산관리 → 작업실적등록



▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 생산관리 → 작업실적등록



답 안

▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 생산관리 → 작업실적등록



▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 생산관리 → 작업실적등록



참고사항

▣ 생산설비별 실적수량

작업지시번호	실적수량			
	생산설비1호	생산설비2호	생산설비3호	생산설비4호
WO2005000033	30	70	30(재작업)	
WO2005000035	60			40
WO2009000040	40(재작업)		40	60
WO2105000001	20	60	20	
계	**110**	**130**	**60**	**100**

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 **구분 : 1. 생산**

실적공정 : L200, 작업공정 **실적작업장 : L201, 제품작업장(완제품)**

실적기간 : 2021/05/10 ~ 2021/05/10 **상태 : 1. 확정**

다음 [보기]의 조건에 대한 생산자재사용 내역 중 '청구적용' 기능을 이용하여 잔량 조회 시 작업실적번호별 잔량의 합이 가장 많이 남아 있는 작업실적번호로 옳은 것은?

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① WR2105000013 ② WR2105000014 ③ WR2105000015 ④ WR2105000016

답 안

② WR2105000014

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산관리 → 생산자재사용등록(WR2105000013)



순서	공정	작업장	품번	품명	규격	단위	적용예정량	적용수량	잔량
1	작업공정	제품작업…	21-1060850	WHEEL FRONT…		EA	110.00	60.00	50.00
2	작업공정	제품작업…	21-1080800	FRAME-알미늄		EA	130.00	70.00	60.00
3	작업공정	제품작업…	21-3001600	PEDAL		EA	110.00	80.00	30.00

▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 생산관리 → 생산자재사용등록(WR2105000014)



순서	공정	작업장	품번	품명	규격	단위	적용예정량	적용수량	잔량
1	작업공정	제품작업…	21-3000300	WIRING-DE		EA	120.00	100.00	20.00
2	작업공정	제품작업…	21-3065700	GEAR REAR C		EA	110.00	90.00	20.00
3	작업공정	제품작업…	21-1060700	FRAME-NUT		EA	110.00	70.00	40.00
4	작업공정	제품작업…	21-1060950	WHEEL REAL-…		EA	110.00	110.00	
5	작업공정	제품작업…	21-3001600	PEDAL		EA	110.00	40.00	70.00

답 안	▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 생산관리 → 생산자재사용등록(WR2105000015)  ▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 생산관리 → 생산자재사용등록(WR2105000016) 
참고사항	▣ 작업실적번호별 잔량 ① WR2105000013 50 + 60 + 30 = 140 ② **WR2105000014 20 + 20 + 40 + 70 = 150** ③ WR2105000015 30 + 40 + 20 = 90 ④ WR2105000016 20 + 50 + 50 + 10 = 130

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 **실적일 : 2021/05/02 ~ 2021/05/02**

공정 : L200, 작업공정 **작업장 : L201, 제품작업장(완제품)**

다음 [보기]의 조건으로 등록된 생산실적검사에 대한 설명 중 옳지 않은 것은?

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 검사담당자 이혜리는 바디조립검사를 진하였다.

② 2021/05/04일 검사한 샘플검사의 불량합격수량은 10EA 이다.

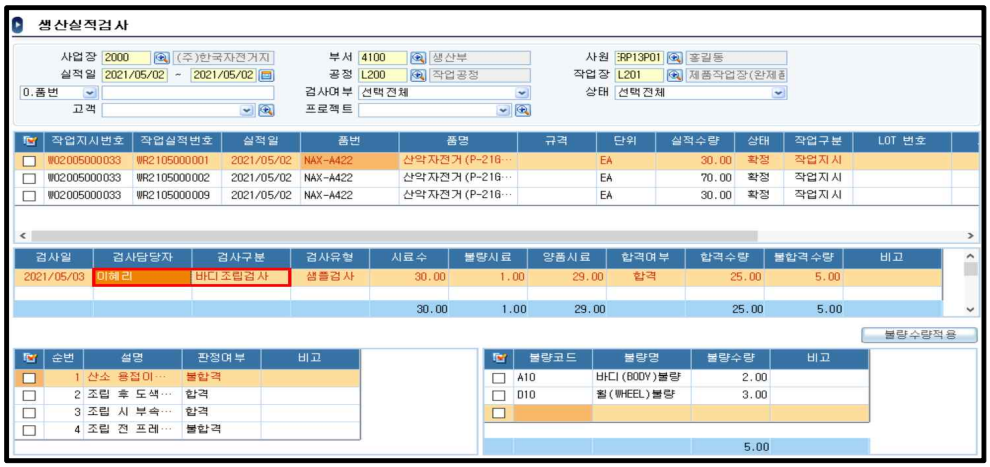
③ 양의지 검사담당자가 진행한 전수검사 중 불합격수량은 모두 휠(WHEEL)불량이다.

④ 권재희 검사담당자가 진행한 샘플검사는 도색 및 적재 불량으로 총 15EA 불합격 되었다.

답 안

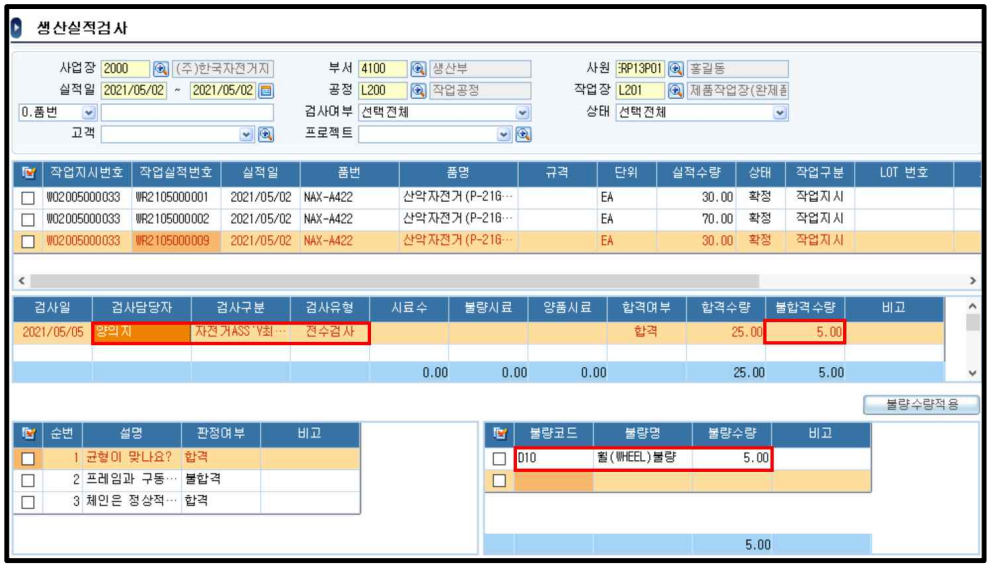
④ 권재희 검사담당자가 진행한 샘플검사는 도색 및 적재 불량으로 총 15EA 불합격 되었다.

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산관리 → 생산실적검사(검사담당자 이혜리 조회)



▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 생산관리 → 생산실적검사(5/4 샘플검사 조회)



답 안	▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 생산관리 → 생산실적검사(검사담당자 양의지 조회)  ▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 생산관리 → 생산실적검사(검사담당자 권재희 조회) 
참고사항	▣ 권재희 검사담당자가 진행한 샘플검사는 도색 및 적재 불량으로 총 10개가 불합격 되었다.

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]
사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 **실적일 : 2021/05/02 ~ 2021/05/02**
공정 : L200, 작업공정 **작업장 : L201, 제품작업장(완제품)**

다음 [보기]의 조건으로 등록된 생산품창고입고처리 내역에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 실적번호 WR2105000001의 고객은 ㈜우주산업이다.
② 실적번호 WR2105000002의 입고가능수량은 15EA이다.
③ 실적번호 WR2105000007은 기입고수량은 20EA이다.
④ 실적번호 WR2105000008의 기입고 수량이 가장 적다.

답 안

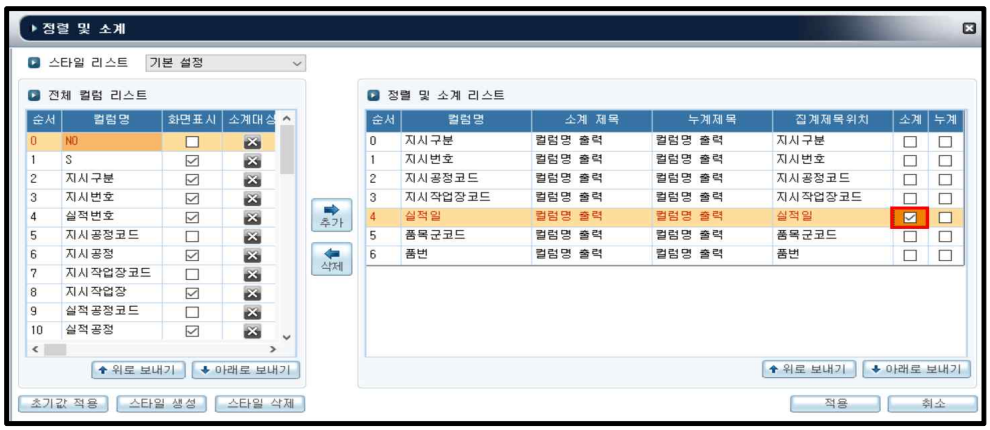
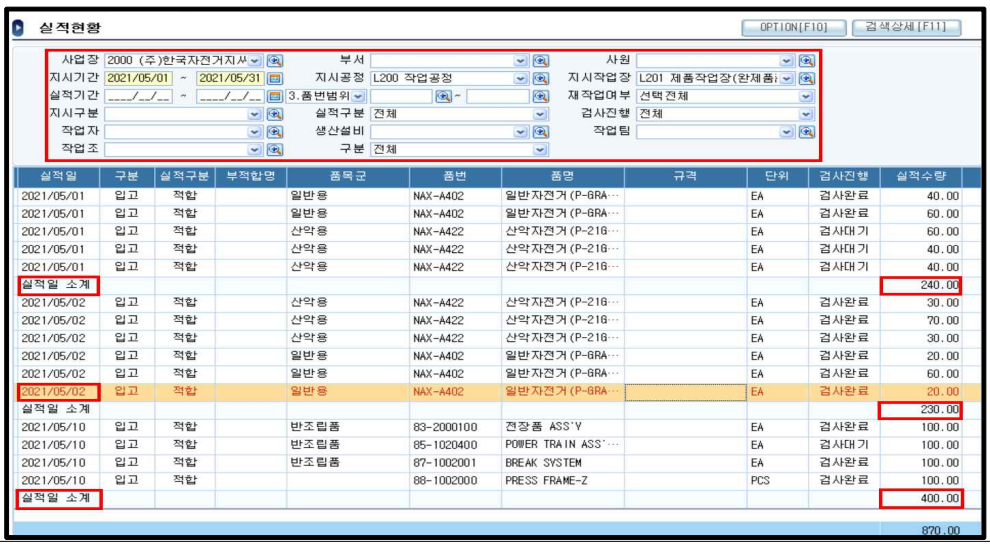
④ 실적번호 WR2105000008의 기입고 수량이 가장 적다.

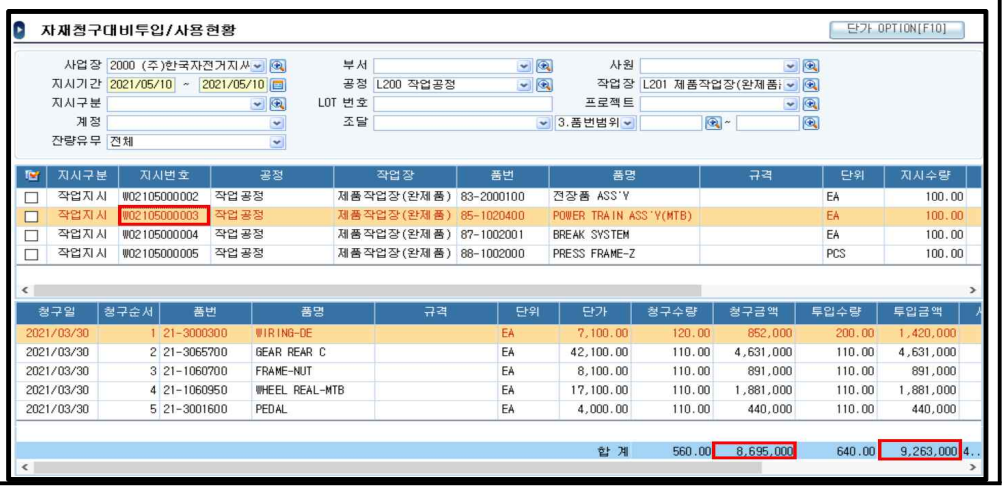
▣ 메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 생산품창고입고처리



참고사항

▣ 실적번호 WR2105000008의 기입고 수량이 60개로 가장 많다.

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**14. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.** ---------- **[보기]** **사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 지시기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/31** **지시공정 : L200, 작업공정 지시작업장 : L201, 제품작업장(완제품)** ---------- **다음 [보기]의 조건에 해당하는 실적 품목들 중 실적일 기준으로 가장 많은 실적수량을 생산한 날짜를 고르시오.** *** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.** ① 2021/05/01 ② 2021/05/02 ③ 2021/05/10 ④ 모두 수량이 같다
답 안	**③ 2021/05/10** **▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 실적현황(정렬 및 소계)**  **▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 실적현황** 
참고사항	**▣ 마우스 우클릭 후 정렬 및 소계설정에서 실적일 소계 체크시 실적일별 소계를 확인할 수 있다.** ① 2021/05/01 - 240 ② 2021/05/02 - 230 **③ 2021/05/10 - 400**

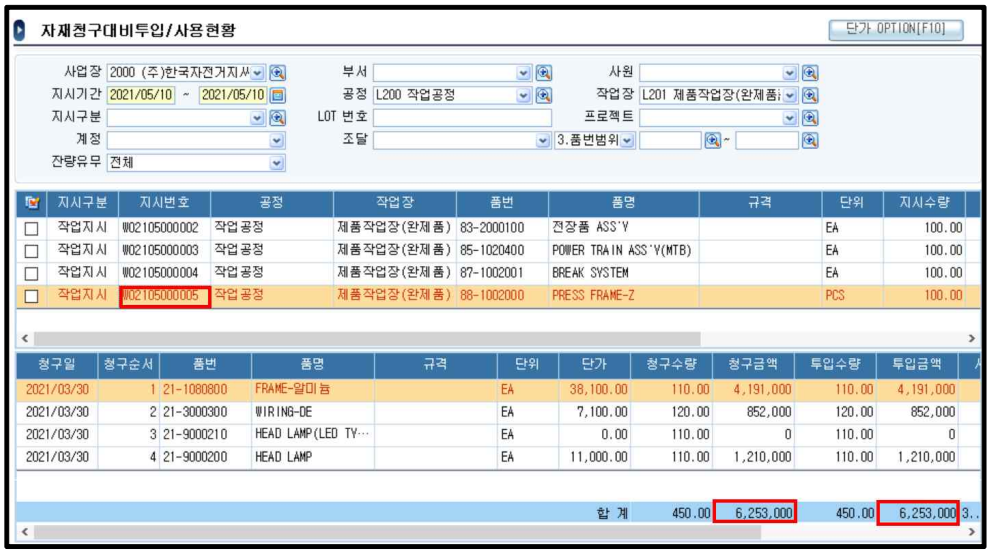
ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	15. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오. --- [보기] 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 지시기간 : 2021/05/10 ~ 2021/05/10 공정 : L200, 작업공정 작업장 : L201, 제품작업장(완제품) 단가 OPTION : 조달구분 구매, 생산 모두 실제원가[품목등록] 체크함 --- 다음 [보기]의 조건에 해당하는 지시번호 중 청구금액의 합과 투입금액의 합이 다른 지시번호를 고르시오. * 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오. ① WO2105000002 ② WO2105000003 ③ WO2105000004 ④ WO2105000005
답 안	② WO2105000003 ▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재청구대비투입/사용현황  ▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재청구대비투입/사용현황 

답 안

▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재청구대비투입/사용현황



▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재청구대비투입/사용현황



참고사항

▣ 지시번호별 청구금액과 투입금액

① WO2105000002 청구금액 7,593,000 = 투입금액 7,593,000

② **WO2105000003 청구금액 8,695,000 = 투입금액 9,263,000**

③ WO2105000004 청구금액 6,930,000 = 투입금액 6,930,000

④ WO2105000005 청구금액 6,253,000 = 투입금액 6,253,000

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 **해당년도 : 2021**

구분 : 0. 공정 **탭 : 실적기준**

조회기준 : 전체 **집계기준 : 입고**

㈜한국자전거지사의 홍길동 사원은 2021년 5월 한 달간 생산된 품목 중 가장 많이 생산된 품목을 조사 중이다. 다음 중 가장 많이 생산된 품목으로 옳은 것은?

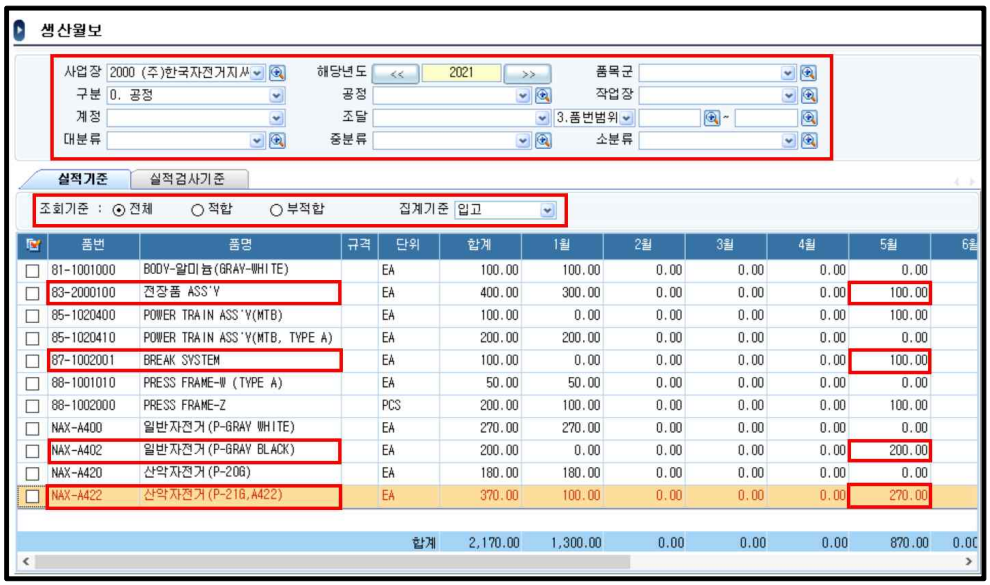
*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y
② 87-1002001, BREAK SYSTEM
③ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK)
④ NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)

답 안

④ NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)

▣ 메뉴위치 : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 생산월보



참고사항

▣ 5월 한 달 품목별 생산수량

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y 100
② 87-1002001, BREAK SYSTEM 100
③ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK) 200
④ NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422) 270

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　사용기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/31

공정 : L200, 작업공정　　작업장 : L201, 제품작업장(완제품)

다음 [보기]의 조건에 해당하는 모품목별 자재사용내역 중 자재들의 사용수량의 합이 가장 많은 지시번호를 고르시오.

* 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.

① WO2005000033 ② WO2005000035 ③ WO2009000040 ④ WO2105000003

답 안

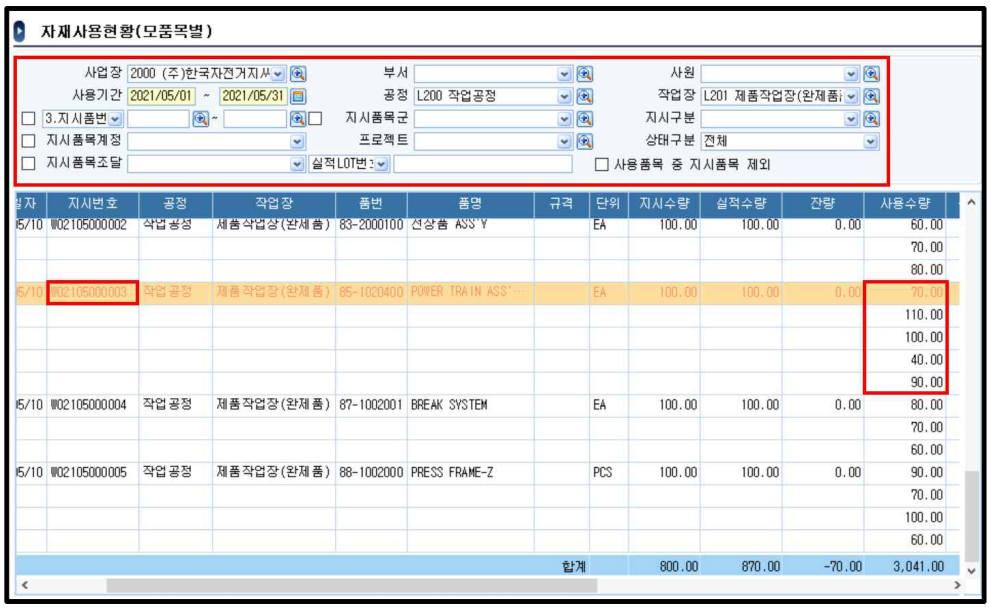
② WO2005000035

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재사용현황(모품목별)



▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재사용현황(모품목별)



답 안	▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재사용현황(모품목별)  ▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재사용현황(모품목별) 
참고사항	▣ 모품목별 자재 사용수량 합 ① WO2005000033 - 429 ② **WO2005000035 - 500** ③ WO2009000040 - 462 ④ WO2105000003 - 410

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	**18. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.** --- **[보기]** **사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 공정 : R200, 외주공정** **외주처 : R201, (주)대흥정공 지시기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/31** --- **다음 [보기] 조건에 해당하는 외주발주 내역 중 외주단가등록에 등록된 외주단가보다 더 작은 단가로 입력된 품번으로 옳은 것은?** *** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.** ① 81-1001000, BODY-알미늄(GRAY-WHITE) ② 88-1001000, PRESS FRAME-W ③ 87-1002001, BREAK SYSTEM ④ 83-2000100, 전장품 ASS'Y
답 안	**③ 87-1002001, BREAK SYSTEM** **▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 외주관리 → 외주발주등록**  **▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 기초정보관리 → 외주단가등록** 
참고사항	**▣ 외주발주등록과 외주단가등록 메뉴의 외주단가** ① 81-1001000, BODY-알미늄(GRAY-WHITE) 외주단가 2,520 외주발주등록단가 2,520 ② 88-1001000, PRESS FRAME-W 외주단가 5,520 외주발주등록단가 5,520 **③ 87-1002001, BREAK SYSTEM 외주단가 6,600 외주발주등록단가 4,600** ④ 83-2000100, 전장품 ASS'Y 외주단가 10,440 외주발주등록단가 10,440

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　공정 : R200, 외주공정

외주처 : R201, (주)대흥정공　　지시기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/31

다음 [보기]의 조건에 해당하는 외주발주확정 내역 중 모품목의 자재명세서와 다르게 자재를 청구한 생산지시번호로 옳은 것은?

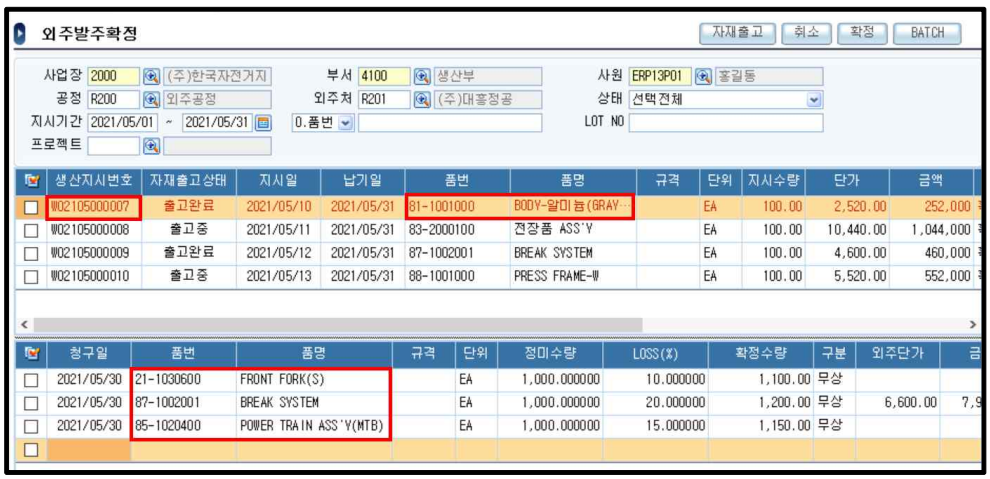
*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① WO2105000007 ② WO2105000008 ③ WO2105000009 ④ WO2105000010

답 안

③ WO2105000009

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 외주관리 → 외주발주확정



▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록

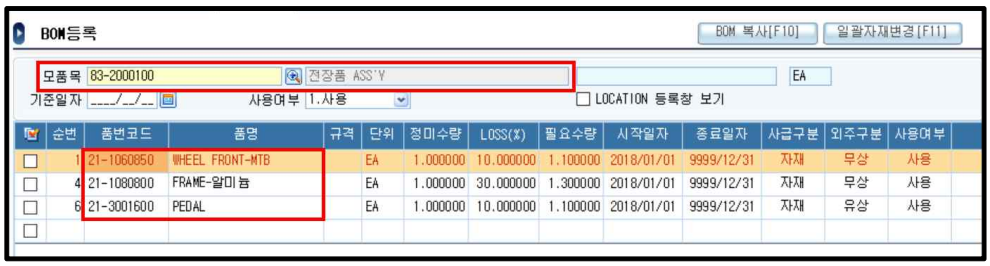


답 안

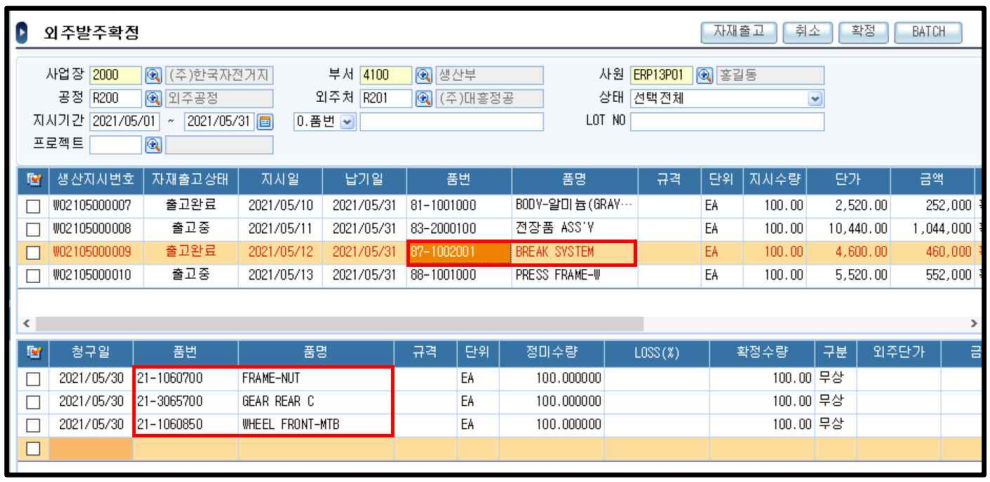
▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 외주관리 → 외주발주확정



▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록



▣ 메뉴위치(5) : 생산관리 → 외주관리 → 외주발주확정



▣ 메뉴위치(6) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록



답 안	▣ 메뉴위치(7) : 생산관리 → 외주관리 → 외주발주확정  ▣ 메뉴위치(8) : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록 
참고사항	▣ 작업지시번호 WO2105000009은 BOM등록의 자재명세서와 다른 품목으로 청구되었다.(21-1060850 자재 제외)

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 출고기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/31

㈜한국자전거지사는 외주처로 출고될 자재에 대하여 '일괄 적용' 기능을 이용하여 자재를 출고하고 있다. 다음 [보기]의 조건으로 일괄 적용된 품목 21-3000300, WIRING-DE의 출고 수량의 합으로 옳은 것은?

* 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.

① 250 ② 260 ③ 270 ④ 280

답 안

① 250

▣ 메뉴위치 : 생산관리 → 외주관리 → 외주자재출고



참고사항

▣ 21-3000300, WIRING-DE : 120 + 130 = 250

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　지시(품목) : 2021/05/01 ~ 2021/05/31

외주공정 : R200, 외주공정　　외주처 : R201, (주)대흥정공

다음 [보기] 조건에 해당하는 외주실적 내역 중 실적구분이 '부적합'으로 등록된 작업실적번호로 옳은 것은?

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① WR2105000017 ② WR2105000018 ③ WR2105000019 ④ WR2105000020

답 안

④ WR2105000020

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 외주관리 → 외주실적등록



▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 외주관리 → 외주실적등록



답 안	**▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 외주관리 → 외주실적등록**  외주실적등록 자재사용[F8] 검색상세[F11] 사업장 2000 (주)한국자전거지 부서 4100 생산부 사원 ERP13P0 홍길동 지시(품목) 2021/05/01 ~ 2021/05/31 외주공정 R200 외주공정 외주처 R201 (주)대흥정공 상태 선택전체 프로젝트 LOT 번호 0.품번 고객 작업지시번호 / 자재출고상 / 외주처 / 지시일 / 완료일 / 품번 / 품명 / 규격 / 단위 / 지시수량 / 단가 / 금 WO2105000007 출고완료 (주)대… 2021/05/10 2021/05/31 81-1001000 BODY-알미늄(GRAV… EA 100.00 2,520.00 WO2105000008 출고중 (주)대… 2021/05/11 2021/05/31 83-2000100 전장품 ASS'Y EA 100.00 10,440.00 WO2105000009 출고완료 (주)대… 2021/05/12 2021/05/31 87-1002001 BREAK SYSTEM EA 100.00 4,600.00 WO2105000010 출고중 (주)대… 2021/05/13 2021/05/31 88-1001000 PRESS FRAME-W EA 100.00 5,520.00 작업실적번호 / 자재사용유 / 실적일 / 공정 / 작업장 / 구분 / 실적구분 / 실적수량 / LOT번호 / 프로젝트 / 검사 WR2105000019 유 2021/05/12 외주공정 (주)대흥정공 입고 적합 100.00 무검사 **▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 외주관리 → 외주실적등록**  외주실적등록 자재사용[F8] 검색상세[F11] 사업장 2000 (주)한국자전거지 부서 4100 생산부 사원 ERP13P0 홍길동 지시(품목) 2021/05/01 ~ 2021/05/31 외주공정 R200 외주공정 외주처 R201 (주)대흥정공 상태 선택전체 프로젝트 LOT 번호 0.품번 고객 작업지시번호 / 자재출고상 / 외주처 / 지시일 / 완료일 / 품번 / 품명 / 규격 / 단위 / 지시수량 / 단가 / 금 WO2105000007 출고완료 (주)대… 2021/05/10 2021/05/31 81-1001000 BODY-알미늄(GRAV… EA 100.00 2,520.00 WO2105000008 출고중 (주)대… 2021/05/11 2021/05/31 83-2000100 전장품 ASS'Y EA 100.00 10,440.00 WO2105000009 출고완료 (주)대… 2021/05/12 2021/05/31 87-1002001 BREAK SYSTEM EA 100.00 4,600.00 WO2105000010 출고중 (주)대… 2021/05/13 2021/05/31 88-1001000 PRESS FRAME-W EA 100.00 5,520.00 작업실적번호 / 자재사용유 / 실적일 / 공정 / 작업장 / 구분 / 실적구분 / 실적수량 / LOT번호 / 프로젝트 / 검사 WR2105000020 유 2021/05/13 외주공정 (주)대흥정공 입고 부적합 100.00 무검사
참고사항	**▣ 작업실적번호별 실적구분** ① WR2105000017 : 적합 ② WR2105000018 : 적합 ③ WR2105000019 : 적합 **④ WR2105000020 : 부적합**

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　구분 : 2. 외주

외주공정 : R200, 외주공정　　외주처 : R201, (주)대흥정공

실적기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/31　　상태 : 1. 확정

다음 [보기] 조건에 해당하는 외주실적에 대하여 외주자재사용등록을 하려고 한다. 다음 중 [일괄 적용] 기능을 이용하여 등록된 작업 건 중에서 사용수량의 합이 가장 많은 작업실적번호로 옳은 것은?

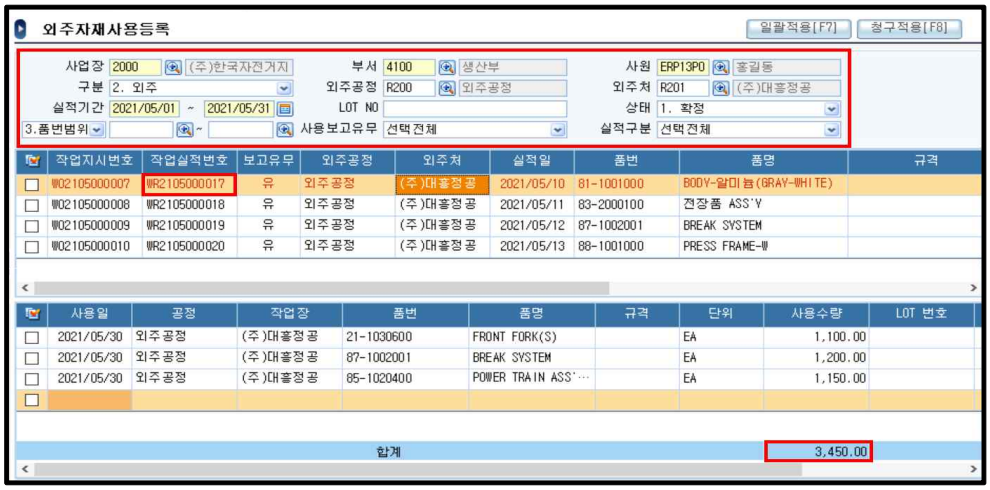
* 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.

① WR2105000017 ② WR2105000018 ③ WR2105000019 ④ WR2105000020

답 안

① WR2105000017

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 외주관리 → 외주자재사용등록



▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 외주관리 → 외주자재사용등록



답 안

▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 외주관리 → 외주자재사용등록



▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 외주관리 → 외주자재사용등록



참고사항

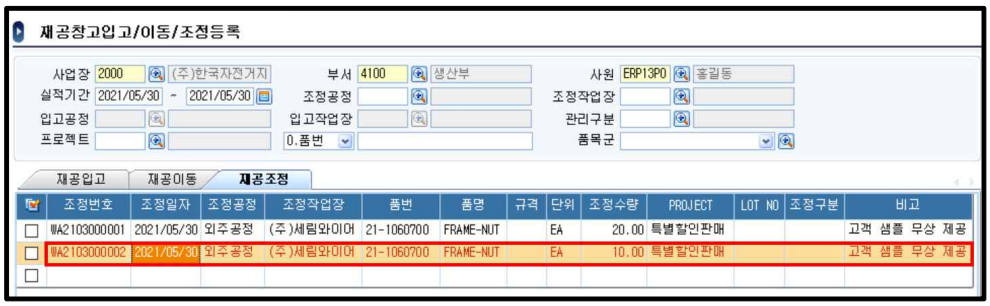
▣ 작업실적번호별 사용수량의 합

① **WR2105000017 – 3,450**

② WR2105000018 – 240

③ WR2105000019 – 300

④ WR2105000020 – 1,170

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)
문 제	23. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오. ---------- [보기] 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 실적기간 : 2021/05/30 ~ 2021/05/30 조건 1 : 2021년 5월 30일 외주공정의 (주)세림와이어 작업장에서 수불요청에 대하여 전달받았다. 조건 2 : 수불요청에 대한 품목은 21-1060700, FRAME-NUT이며, B-001, 특별할인판매에 대한 PROJECT에 대한 수불요청이였다. 조건 3 : 수불요청에 대한 조정수량은 10EA이며, '고객 샘플 무상 제공'으로 인한 수불요청이였다. ---------- 다음 [보기]의 조건으로 재공창고입고/이동/조정등록 처리된 수불번호로 옳은 것은? * 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오. ① WI2103000001 ② WM2105000001 ③ WA2103000001 ④ WA2103000002
답 안	④ WA2103000002 ▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 재공관리 → 재공창고입고/이동/조정등록 
참고사항	▣ 재공창고입고/이동/조정등록에서는 예외적인 재공수불을 실적이나 지시와 관계 없이 입고, 이동, 조정 처리한다. ▣ 재공입고(공정 → 창고), 재공이동(공정 → 공정), 재공조정(조정출고) ④ WA2103000002 외주공정, 외주작업장 : ㈜세림와이어, 조정수량 : 10EA, PROJECT : 특별할인행사 비고 : 고객샘플 무상

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 지시기간 : 2021/05/01 ~ 2021/05/31

지시구분 : 외주발주

단가 OPTION : 조달구분 구매, 생산 모두 표준원가[품목등록] 체크함

다음 중 [보기] 조건의 자재청구내역 중 사용금액이 가장 큰 지시번호를 고르시오.

* 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.

① WO2105000007 ② WO2105000008 ③ WO2105000009 ④ WO2105000010

답 안

① WO2105000007

▣ 메뉴위치(1) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재청구대비투입/사용현황



▣ 메뉴위치(2) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재청구대비투입/사용현황



답 안

▣ 메뉴위치(3) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재청구대비투입/사용현황



▣ 메뉴위치(4) : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재청구대비투입/사용현황



참고사항

▣ 지시번호별 자재사용금액

① **WO2105000007 – 153,600,000**

② WO2105000008 – 6,920,000

③ WO2105000009 – 6,800,000

④ WO2105000010 – 15,760,000

ERP정보관리사 생산1급	실무
수험용 프로그램	NEO-iCUBE(Ver2021)

문 제

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 **공정 : R200, 외주공정**

작업장 : R201, (주)대흥정공 **해당년도 : 2021**

㈜한국자전거지사에서 작업장별로 현재공 수량에 이상이 있다는 것을 확인하였다. 잘못된 수불관리로 마이너스(-) 재공에 대한 수불을 0개로 맞추려고 한다. 보기의 품목 중 가장 많은 재공수량을 조정(+)해야 하는 품목을 고르시오

*** 본 문제는 시뮬레이션 문제로서 [실기메뉴]의 메뉴를 활용하여 문제에 답하시오.**

① 21-1030600, FRONT FORK(S) ② 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB)
③ 87-1002001, BREAK SYSTEM ④ 88-1001000, PRESS FRAME-W

답 안

③ 87-1002001, BREAK SYSTEM

▣ 메뉴위치 : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 현재고현황(공정/작업장)



사업장	공정	작업장	품번	품명	규격	단위	기초수량	입고수량	출고수량	재공수량	단위
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-1030600	FRONT FORK(S)		EA	0.00	0.00	1,100.00	-1,100.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-1060700	FRAME-NUT		EA	0.00	0.00	210.00	-210.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-1060850	WHEEL FRONT-MTB		EA	0.00	0.00	210.00	-210.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-1080800	FRAME-알미늄		EA	0.00	0.00	350.00	-350.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-3000300	WIRING-DE		EA	0.00	0.00	250.00	-250.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-3001500	PEDAL(S)		EA	0.00	0.00	250.00	-250.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-3001600	PEDAL		EA	0.00	0.00	110.00	-110.00	SET
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-3065700	GEAR REAR C		EA	0.00	0.00	100.00	-100.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	21-9000200	HEAD LAMP		EA	0.00	0.00	230.00	-230.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	81-1001000	BODY-알미늄(G…		EA	0.00	100.00	100.00	0.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	0.00	100.00	100.00	0.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	85-1020400	POWER TRAIN A…		EA	0.00	0.00	1,150.00	-1,150.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	87-1002001	BREAK SYSTEM		EA	0.00	100.00	1,300.00	-1,200.00	EA
(주)한국자전거지사	외주공정	(주)대흥정공	88-1001000	PRESS FRAME-W		EA	0.00	100.00	100.00	0.00	BOX
		(주)대흥정공 소계					0.00	400.00	5,560.00	-5,160.00	
	외주공정 소계						0.00	400.00	5,560.00	-5,160.00	
합 계							0.00	400.00	5,560.00	-5,160.00	

참고사항

▣ 재공수량 조정 현황

① 21-1030600, FRONT FORK(S) 1,100 (+)
② 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB) 1,150(+)
③ 87-1002001, BREAK SYSTEM 1,200(+)를 추가조정해야 0개가 됨
④ 88-1001000, PRESS FRAME-W 0(=)