더존
iCUBE
활용

ERP생산정보관리사
기출문제해설집

시험 일자	2021.09.25
시험 회차	86회 (정기5회)
자격 종목	생산 2급 (실무회사코드:4002)

DOUZONE

1 이론 파트

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

① 사이클 타임 증가
② 고객 서비스 개선
③ 통합 업무 시스템 구축
④ 최신 정보기술 도입

정답&해설

정답 1번

[ERP 도입효과]

① 사이클 타임(Cycle Time) 증가(X) : 사이클타임 단축

* 사이클 타임(Cycle Time) : 어떤 상황이 발생한 후 동일한 상황이 다음에 다시 발생할 때까지의 시간적 간격

2. 다음 ERP에 대한 설명 중 가장 맞지 않는 것은 무엇인가?

① 신속한 의사결정을 지원하는 경영정보시스템이다.
② 기능 최적화에서 전체 최적화를 목표로 한 시스템이다.
③ 인사, 영업, 구매, 생산, 회계 등 기업의 업무가 통합된 시스템이다.
④ 모든 사용자들은 사용권한 없이도 쉽게 기업의 정보에 접근할 수 있다.

정답&해설

정답 4번

[ERP 특징]

④ 모든 사용자들은 ~~사용권한 없이도 쉽게 기업의 정보에 접근할 수 있다.~~(X)
: ERP는 사용자에게 메뉴별 권한설정 부여하여 권한이 있는 담당자만 기업의 정보에 접근할 수 있습니다.

3. 다음 중 ERP구축절차의 구축단계에 해당되지 않는 것은 무엇인가?

① 모듈조합화
② 출력물제시
③ 패키지 설치
④ 추가개발 또는 수정기능 확정

정답&해설

정답 3번

[ERP구축]
③ 패키지 설치(X) : 설계단계

▶ ERP구축절차
분석(Analysis) → 설계(Design) → 구축(Construction) → 구현(Implementation)

- 분석(Analysis)단계: TFT 구성, 현재 업무상태(AS-IS)파악, 현업요구사항 분석, 주요 성공요인 도출
- 설계(Design)단계: GAP 분석(ERP시스템 표준프로세스와 TO-BE 프로세스와의 차이를 분석), 패키지설치, 인터페이스 문제 논의, 커스터마이징
- 구축(Construction)단계: 모듈 조합화, 테스트, 추가개발 또는 수정기능 확정
- 구현(Implementation) : 프로토타이핑, 시험가동, 데이터 전환, 시스템 평가, 유지보수

4. 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.

정답&해설

정답 4번

[확장형 ERP]

④ ~~CRM시스템~~은 조직 내의 인적자원들이 축적하고 있는 개별적인 지식을 체계화하고 공유하기 위한 정보시스템으로 ERP시스템의 비즈니스 프로세스를 지원한다.(X) : 지식관리시스템

* 지식관리시스템(Knowledge Management System) : 조직 내의 인적자원들이 축적하고 있는 개별적인 지식을 체계화하고 공유하기 위한 정보시스템
* CRM시스템(고객관계관리) : 기업이 소비자들을 자신의 고객으로 만들고, 이를 장기간 유지하고자 고객과의 관계를 지속적으로 유지 관리하는 광법위한 개념으로 마케팅, 판매, 고객서비스를 자동화

5. 밥솥을 공장에서 5명의 작업자가 8시간의 작업시간을 들여 600개를 만들었다면 이 공장의 생산성은 얼마인가?

① 8
② 12
③ 15
④ 20

정답&해설

정답 3번

[생산이론> 생산계획 및 통제> 생산관리의 이해]

* 생산성: 제품 생산이나 서비스 제공에 있어 투입대비 얼마만큼의 산출이 이루어졌는지를 나타내는 지표
* 생산성 = 산출량 ÷ 투입량 = 밥솥생산대수 600개 ÷ 작업시간(5명 × 8시간)

$$= \frac{600}{5 \times 8} = 15$$

6. 실무에서 흔히 볼 수 있는 형태의 BOM으로, 주로 설계 부서에서 사용되며 기능을 중심으로 작성되는 BOM은 다음 중 어느 것 인가?

① Percentage BOM
② Engineering BOM
③ Production BOM
④ Manufacturing BOM

정답&해설

정답 2번

[생산이론> 자재소요 및 생산능력 계획> 자재소요계획]

① Percentage BOM: 제품을 구성하는 부품의 양을 정수로 표현하지 않고 백분율로 표헌
② Engineering BOM: 실무에서 흔히 볼 수 있는 형태의 BOM으로 설계자의 시각에서 본 제품의 형상으로 설계의 편의성을 반영
③ Production BOM, ④ Manufacturing BOM: 자재소요계획(MRP)시스템에서 사용하는 BOM으로 생산의 편의성을 위주로 생산의 순서를 담고 있는 것

7. 다음 중 채찍효과에 대한 관리방식으로 옳지 않은 것은?

① 리드타임 단축
② 가격인하
③ 운영효율성의 증대
④ 공급망 상의 목표와 인센티브 조정

정답&해설

정답 2번

[생산이론> 생산계획 및 통제> 생산시스템> 채찍효과]

- **채찍효과**: 고객의 수요가 상부단계 방향으로 전달될수록 각 단계별 수요의 변동성이 증가하는 현상을 말합니다. 공급망에 있어서 수요의 작은 변동이 제조업체에 전달될 때 확대되어 제조업자에게는 수요의 변동이 매우 불확실하게 보이게 됩니다. 이와 같이 정보가 왜곡되어 공급 측에 재고가 쌓이며 고객에 대한 서비스 수준도 저하됩니다.
- **채찍효과에 대한 관리방안**
  ① 공급망 전반의 수요정보를 중앙 집중화하여 불확실성을 제거(정보의 정확성 향상)
  ② 안정적인 가격구조로 소비자 수요의 변동폭을 조정(가격전략수립)
  ③ 고객-공급자와 실시간 정보 공유
  ④ 제품 생상과 공급에 소요되는 주문 리드타임, 주문처리에 소요되는 정보리드타임을 단축(리드타임 단축)
  ⑤ 공급망의 재고관리를 위하여 기업간 전략적 파트너십 구축(공급망 상의 목표와 인센티브 조정)
  ⑥ 운영효율성의 증대

8. 다음 중 예측의 7단계에 해당 되지 않는 것은?

① 예측치에 대한 추정
② 예측 기간의 선정
③ 필요한 자료의 수집
④ 예측의 시행

정답&해설

정답 1번

[생산이론> 생산계획 및 통제> 생산시스템> 예측과정]

① 예측치에 대한 추정(X) : 예측치에 대한 검증

■ 예측의 7단계
① 예측의 목적과 용도
② 예측 대상 품목과 단위 결정
③ 예측 기간의 선정
④ 적합한 예측 기법의 선정
⑤ 필요한 자료의 수집
⑥ 예측의 시행
⑦ 예측치에 대한 검증

9. 흐름 생산방식(Flow Shop)의 특징이 아닌 것은?

① 한두 종류의 원자재가 파이프라인을 통해 공정으로 이동된다.
② 액체, 기체 혹은 분말성질을 가진 석유, 화학, 가스, 음료수, 주류, 철강 등의 제품에 적용된다.
③ 많은 작업자가 전문적인 기술을 보유하고 작업해야 한다.
④ 반복생산보다 더 많은 자동화가 이루어져 있다.

정답&해설

정답 3번

[생산이론> 생산계획 및 통제> 생산시스템> 생산시스템의 유형]

③ ~~많은 작업자가 전문적인 기술을 보유~~하고 작업해야 한다. (X) :
흐름 생산방식은 반복생산보다 더 많은 자동화가 이루어져 작업자의 손을 거치지 않습니다.

개별(job)생산방식	흐름(flow)생산방식
단속생산 개별 주문에 의한 방식 큰 유연성 소량 생산 범용기계 공정별 기계배치 숙련공 투입	연속생산 특수 기계의 생산라인 적은 유연성 물자이송량이 적음 전용기계 제품별 배치 비숙련공도 투입 대량 및 재고생산

10. 총괄생산계획 전략에 대한 내용으로 잘못 설명한 것은?

① 생산능력이 모자랄 때 하청을 주어야 한다
② 생산율이 올라가면 조업시간을 늘려야 한다.
③ 제품 수요증가에 대비해서 일정한 재고를 유지해야 한다.
④ 고용수준의 수요가 늘면 해고비용 퇴직수당을 많이 지급해야 한다.

정답&해설

정답 4번

[생산이론> 생산계획 및 통제> 생산시스템> 총괄생산계획]

④ 고용수준의 수요가 늘면 ~~해고비용 퇴직수당을 많이 지급해야 한다~~. (X)
: 고용수준의 수요가 늘어나면 부족인원을 고용해야 한다.

- 총괄생산계획(APP: Aggregate Production Planning) : APP는 생산시스템의 능력을 전체의 입장에서 파악하여 조정해 나가는 계획입니다. 연간 예측 수요를 만족시키기 위해 제품군별로 월별 생산수준, 인력수준, 재고수준 등을 결정하는 것입니다.

11. 다음 중 공정관리의 목표를 설명한 것으로 가장 적합한 것은?

① 작업자 대기시간의 최소화로 설비가동률을 향상시킨다.
② 기계 가동율을 최대화하여 원가를 증가시킨다.
③ 재공품을 최대화하여 생산성을 향상시킨다.
④ 인력 이용율을 최소화하여 원가를 감소시킨다.

정답&해설

정답 1번

[생산이론> 공정관리> 공정관리의 목표]

① 작업자 대기시간의 최소화로 설비가동률을 향상시킨다.(O)
② 기계 가동율을 최대화하여 원가를 증가시킨다.(X) : 기계 가동율을 최대화하여 원가를 감소시킨다.
③ 재공품을 최대화하여 생산성을 향상시킨다.(X) : 재공품을 최소화하여 생산성을 향상시킨다.
④ 인력 이용율을 최소화하여 원가를 감소시킨다.(X) : 인력 이용율을 최대화하여 원가를 감소시킨다.

12. 공정분석에서 사용되는 공정 중에서 계획적인 보관이며 다음 공정인 가공조립으로 허가 없이 이동하는 것이 금지되어 있는 상태는?

① 저장
② 운반
③ 가공
④ 대기

정답&해설

정답 1번

[생산이론> 공정관리> 공정분석]

① 저장(O) : 공정 중에서 계획적인 보관이며 다음 공정인 가공조립으로 허가 없이 이동하는 것이 금지되어 있는 상태
② 운반(X) : 특정 작업영역에서 다른 작업영역으로 이동시키기 위해 적재, 이동, 하역 등을 하고 있는 상태
③ 가공(X) : 제조의 목적을 직접적으로 달성하는 공정으로 그 내용은 변질, 변형, 변색, 조립, 분해 등을 통하여 대상물을 목적에 접근시키는 공정
④ 대기(X) : 제품이나 부품이 다음의 가공 및 조립을 하기 위해 일시적으로 기다리는 상태

13. 다음 <보기>의 ( )안에 해당하는 ㉠, ㉡에 바르게 짝지어진 것은?

< 보기 >

공정분석이란 (㉠)가 출고되면서부터 제품으로 출하될 때까지 다양한 경로에 따른 경과시간과 이동거리를 (㉡)기호를 이용하여 계통적으로 나타냄으로써 공정계열의 합리화를 위한 개선방안을 모색할 때 매우 유용한 방법을 말한다.

	㉠	㉡
①	제품	공정도시
②	원재료	작업분석
③	원재료	공정도시
④	제품	작업분석

정답&해설

정답 3번

[생산이론> 공정관리> 공정분석]

- 공정분석: 원재료를 가공하여 소정의 제품을 생산하는 제조공장을 대상으로 방법연구를 수행할 때 어느 특정작업의 개선에 앞서서 전반적으로 작업과정을 합리화시키는 연구가 선행되어 실시하는 것
- 공정도시기호: 공정분석을 행하는 경우에 분석하기 쉽고 그 결과를 보기 쉽게 하기 위해서 사용하는 기호.

14. 다음 중 공수에 대한 설명으로 옳음 것은?

① 작업량을 구체적으로 결정하는 것
② 기계의 능력을 조정하는 것
③ 시간 단위로 작업량을 표현한 것
④ 결정된 생산량을 검토하는 것

정답&해설

정답 3번

[생산이론> 공정관리> 공수계획]

- 공수: 시간 단위로 작업량을 표현한 것으로써, 다음 세 가지의 단위 인일(Man-Day), 인시(Man-Hour), 인분(Man-Minute)을 사용한다.

15. 다음 중 간트차트(Gantt Chart)로 알 수 있는 정보가 아닌 것은?

① 각 작업의 완료시간을 알 수 있다.
② 각 작업의 전체 공정시간을 알 수 있다.
③ 각 작업의 효율성을 알 수 있다.
④ 다음 작업의 시작시간을 알 수 있다.

정답&해설

정답 3번

[생산이론> 공정관리 기법> 간트차트]

③ 각 작업의 ~~효율성을 알 수 있다.~~ (X) 각 작업의 효율성은 알 수 없습니다.

- 간트차트(Gantt Chart) : 일정관리를 위하 바형태의 도구로서, 각 업무별로 일정의 시간과 끝을 그래픽으로 표시하여 전체 일정을 한눈에 볼 수 있는 차트입니다.

16. 특정한 작업장에 능력이상의 부하가 적용되어 전체공정의 흐름을 막고 있는 것을 무엇이라고 하는가?

① 라인밸런싱(Line Balancing)
② 애로공정(Bottleneck Operation)
③ 검사공정(Inspection)
④ 가공공정(Operation)

정답&해설

정답 2번

[생산이론> 공정관리 기법> 애로공정]

① 라인밸런싱(Line Balancing) (X) : 공정의 소요시간이 균형이 되도록 작업장이나 작업순서를 배열하는 것을 말합니다.
② 애로공정(Bottleneck Operation) (O) : 특정한 작업장에 능력이상의 부하가 적용되어 전체공정의 흐름을 막고 있는 것으로 병목현상이라고도 말합니다.
③ 검사공정(Inspection) (X) : 양적검사(수량, 중량의 측정) 및 질적검사(가공정도의 확인, 품질 및 등급별로 분류)가 있습니다.
④ 가공공정(Operation) (X) : 제조의 목적을 직접적으로 달성하는 공정으로 변질, 변형, 변색, 조립, 분해 등을 통하여 대상물을 목적에 접근시키는 공정입니다.

17. 다음 중 A.J.Arrow의 재고보유 동기가 아닌 것은?

① 거래동기
② 소유동기
③ 예방동기
④ 투기동기

정답&해설

정답 2번

[생산이론> 자재소요 및 생산능력계획> 재고관리]

A.J.Arrow의 재고보유 동기
① 거래동기:정상적인 제품의 생산 및 판매를 목적으로 일정량의 재고를 보유하고자 하는 것
③ 예방동기: 수요에 대한 품절의 위험에 대비하여 보유하는 것
④ 투기동기: 가격변동을 예측하고 재고를 보유하는 것

18. 가정용 정수기의 핵심 부품을 생산하는 제조업체의 대표품목 A의 가격은 1,000원이고, 연간 수요량이 1,000개라고 한다. 주문비용은 매 주문당 1,000원이고, 단위당 재고유지비용비율이 20%라고할 때 경제적 발주량(EOQ)은 얼마인가?

① 100개
② 150개
③ 200개
④ 250개

정답&해설

정답 1번

[생산이론> 자재소요 및 생산능력계획> 재고관리]

- 경제적 주문량(EOQ, Economic Order Quantity): 해당 품목의 수급에 차질이 발생하지 않은 범위 내에서 재고관련비용이 최소가 되는 1회 주문량을 결정하는 것입니다.
- 경제적 주문량(EOQ) 구하는 공식 = $\sqrt{\frac{2SD}{h}}$ = $\sqrt{\frac{2SD}{P_i}}$ =

  = $\sqrt{\frac{2\times 1회\ 주문비용\times 연간\ 총수요}{단위당\ 연간\ 재고유지비용}}$ = $\sqrt{\frac{2\times 1{,}000\times 1{,}000}{1{,}000\times 0.2}}$ = 100

  (S: 1회 주문비용, D: 연간 총수요, H: 단위당 연간 재고유지비용, P: 단가, i: 연간 재고유지비율)

19. 다음 자재소요계획(MRP: Material Requirement Planning)에 관한 개념 중 내용이 가장 적합하지 않은 것은?

① 자재관리 및 재고통제 기법으로 비반복적 생산에 적합하다.
② 주문과 생산계획을 효율적으로 처리할 수 있다.
③ 소요 자재의 주문량과 주문 시기를 결정 할 수 없다.
④ 많은 단계를 갖는 자재명세서나 로트 크기가 큰 경우에 적절하다.

정답&해설

정답 3번

[생산이론> 자재소요 및 생산능력계획> 자재소요계획]

③ 소요 자재의 ~~주문량과 주문 시기를 결정 할 수 없다.~~ (X) : 종속수요를 갖는 자재는 완제품의 생산계획에 따라 수요를 정확하게 파악할 수 있으며, 소요 자재의 수량과 조달 시기를 고려하여 주문량과 주문 시기를 결정할 수 있습니다.

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

20. 다음 중 개략능력요구계획(RCCP: Rough Cut Capacity Planning)에 관한 내용으로 옳은 것은?

① RCCP는 MRP에서 생성한 발주계획의 타당성을 확인하는 수단이다.
② RCCP는 MPS와 제조자원간의 크기를 비교하지는 않는다.
③ RCCP는 MPS가 주어진 제조자원 용량의 초과여부를 계산한다.
④ RCCP는 생산능력의 측면에서 MRP의 실행가능성을 검토한다.

정답&해설

정답 3번

[생산이론> 자재소요 및 생산능력계획> 생산능력]

① ~~RCCP~~는 MRP에서 생성한 발주계획의 타당성을 확인하는 수단이다. (X) : 생산능력소요계획(CRP)
② RCCP는 ~~MPS와 제조자원간의 크기를 비교하지는 않는다.~~ (X)
: RCCP는 기준생산계획(MPS)와 제조자원간의 크기를 비교하여 자원요구량을 계산합니다.
③ RCCP는 MPS가 주어진 제조자원 용량의 초과여부를 계산한다. (O)
④ ~~RCCP~~는 생산능력의 측면에서 MRP의 실행가능성을 검토한다. (X) : 생산능력소요계획(CRP)

- **개략생산능력계획(RCCP: Rough Cut Capacity Planning)** : 기준생산계획(MPS)이 주어진 제조자원의 용량을 넘어서는지를 계산하는 모듈입니다. 기준생산계획(MPS)과 제조자원간의 크기를 비교하여 자원요구량을 계산해내는 것입니다.
- **생산능력소요계획(CRP: Capacity Requirement Planning)** : 자재소요계획(MRP) 또는 생산계획 활동 중에서 기준생산계획(MPS)전개에 의해서 생성된 계획이 얼마만큼의 제조자원을 요구하는가를 계산하는 모듈이다.

2 실무 파트 회사코드: 4002

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

1. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 계정구분 : 2. 제품

다음 [보기]의 품목에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

① 품목 NAX-A420, 산악자전거(P-20G)의 검사여부는 검사 이다.
② 품목 NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)의 실제원가는 300,000 이다.
③ 품목 NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)의 일별생산량은 50 이다.
④ 품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)의 LEAD TIME은 5 DAYS 이다.

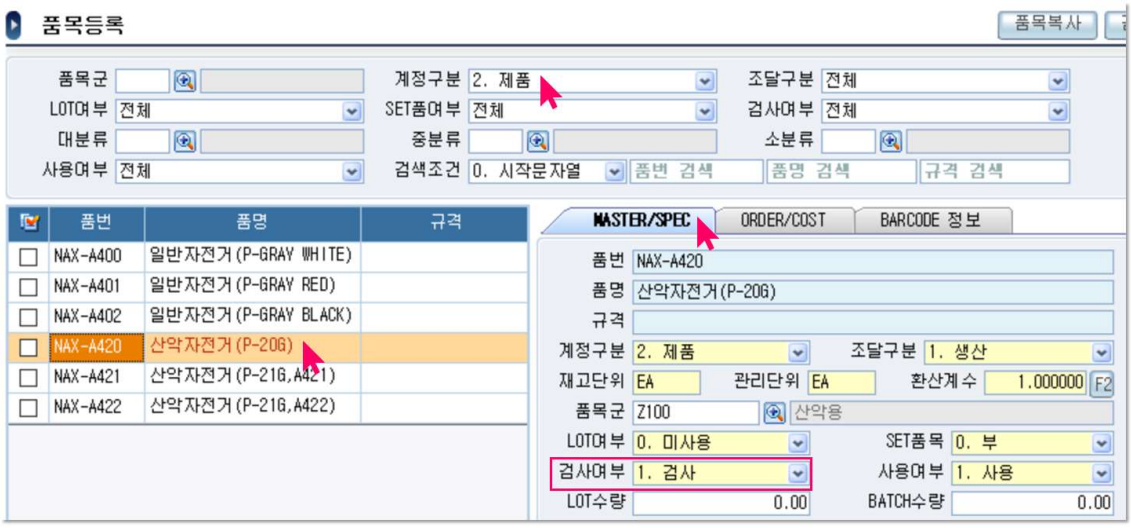
정답&해설

정답 4번

[시스템관리> 기초정보관리> 품목등록]

[품목등록]메뉴에서 계정구분[2. 제품]으로 설정하고 조회합니다.
좌측 품목리스트에서 보기의 품목을 선택하면 우측에서 품목 세부 내역을 확인할 수 있습니다.

① 품목 NAX-A420, 산악자전거(P-20G)의 검사여부는 검사이다.(O)



② 품목 NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)의 실제원가는 300,000이다.(O)



③ 품목 NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)의 일별생산량은 50이다.(O)



④ 품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)의 LEAD TIME은 ~~5 DAYS~~이다.(X) : 4 DAYS



2. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, (주)한국자전거지사

㈜한국자전거지사의 생산공정, 작업장에 대하여 적합여부가 부적합인 작업장명으로 옳은 것은?

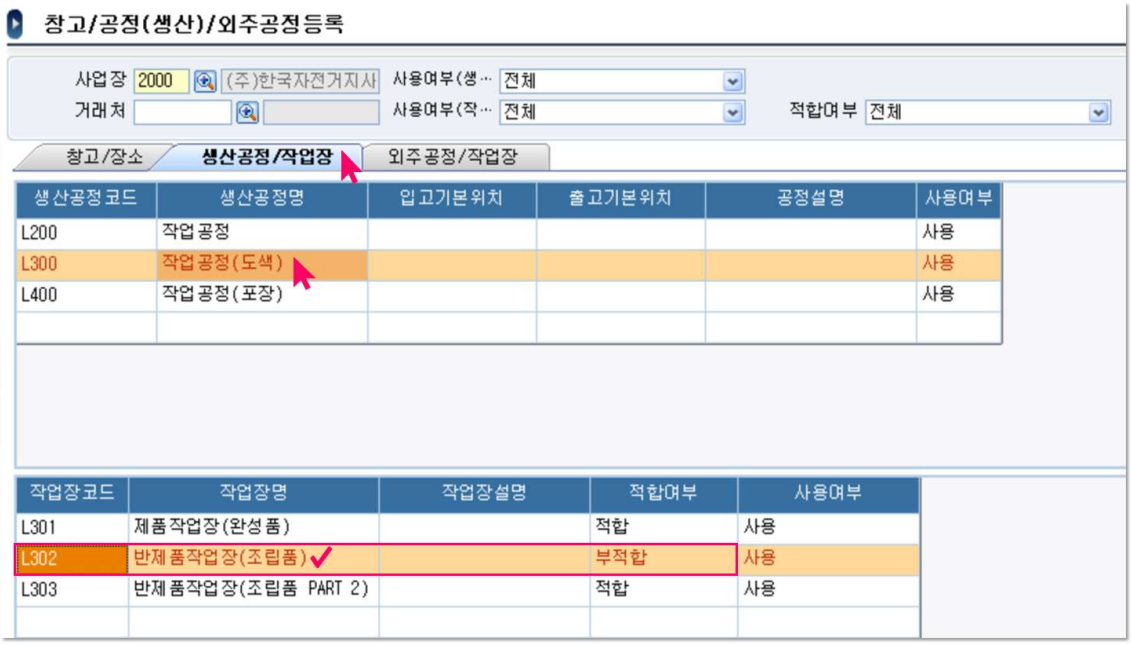
① 반제품작업장
② 옵션및증정용(포장)
③ 반제품작업장(조립품)
④ 반제품작업장(조립품 PART 2)

정답&해설

정답 3번

[시스템관리> 기초정보관리> 창고/공정(생산)/외주공정등록]

[창고/공정(생산)/외주공정등록]메뉴에서 사업장[2000, (주)한국자전거지사]으로 설정한 후, [생산공정/작업장]탭을 선택하고 조회합니다.
상단 생산공정을 선택하면, 하단에서 소속된 작업장리스트가 나타납니다.
<보기>의 작업장의 적합여부를 확인합니다.



① 반제품작업장(X) : 적합
② 옵션및증정용(포장) (X) : 적합
③ 반제품작업장(조립품) (O) : 부적합
④ 반제품작업장(조립품 PART 2) (X) : 적합

3. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 계정구분 : 4. 반제품

다음 [보기]의 조건에 해당하는 품목별 생산담당자로 옳지 않은 것은?

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y - 문승효
② 87-1002001, BREAK SYSTEM - 이혜리
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z - 박찬영
④ 88-1001000, PRESS FRAME-W - 이혜리

정답&해설

정답 2번

[시스템관리> 기초정보관리> 물류실적(품목/고객)담당자등록]

[물류실적(품목/고객)담당자등록]메뉴의 [품목]탭에서 품목별 생산담당자를 확인할 수 있습니다.
계정구분[4. 반제품]을 선택하고 조회합니다.



	품번	품명	규격	단위	영업담당자	구매담당자	자재담당자	생산담당자
	81-1001000	BODY-알미늄(GRAY-WHITE)		EA	이혜리	문승효	최승재	박찬영
	81-1001010	BODY-알미늄 (GRAY-WHI···		EA	이혜리	최승재		문승효
	81-1001020	BODY-알미늄 (GRAY-WHI···		EA	이혜리	최승재		박찬영
1	83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	이혜리	최승재		문승효
	83-2000110	전장품 ASS'Y (TYPE A)		EA	이혜리	문승효	최승재	문승효
	83-2000120	전장품 ASS'Y (TYPE B)		EA	이혜리	최승재		박찬영
	85-1020400	POWER TRAIN ASS'Y(MTB)		EA	이혜리	최승재		박찬영
	85-1020410	POWER TRAIN ASS'Y(MTB···		EA	이혜리	최승재		박찬영
	85-1020420	POWER TRAIN ASS'Y(MTB···		EA	이혜리	문승효	최승재	최승재
2	87-1002001	BREAK SYSTEM		EA	이혜리	최승재		최승재 ✓
	87-1002011	BREAK SYSTEM (TYPE A)		EA	이혜리	최승재		최승재
	87-1002021	BREAK SYSTEM (TYPE B)		EA	이혜리	최승재		박찬영
4	88-1001000	PRESS FRAME-W		EA	이혜리	문승효	최승재	이혜리
	88-1001010	PRESS FRAME-W (TYPE A)		EA	이혜리	문승효	박찬영	박찬영
	88-1001020	PRESS FRAME-W (TYPE B)		EA	이혜리	최승재		박찬영
3	88-1002000	PRESS FRAME-Z		EA	이혜리	최승재		박찬영
	88-1002010	PRESS FRAME-Z (TYPE A)		EA	이혜리	최승재		최승재
	88-1002020	PRESS FRAME-Z (TYPE B)		EA	이혜리	문승효	박찬영	이혜리

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y - 문승효(O)
② 87-1002001, BREAK SYSTEM - ~~이혜라~~(X) : 최승재
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z - 박찬영(O)
④ 88-1001000, PRESS FRAME-W - 이혜리(O)

4. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 모품목 : NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)
- 기준일자 : 2021/07/01
- 사용여부 : 1.사용

다음 [보기] 조건에 해당하는 자재명세서에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

① 품목 21-1060700, FRAME-NUT의 사급구분은 자재 이다.
② 품목 21-1030600, FRONT FORK(S)의 조달구분은 구매 이다.
③ 품목 21-1060850, WHEEL FRONT-MTB의 외주구분은 유상 이다.
④ 품목 21-1060950, WHEEL REAR-MTB의 주거래처는 (주)빅파워 이다.

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 기초정보관리> BOM등록]

[BOM등록]메뉴에서 모품목[NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)], 기준일자[2021/07/01], 사용여부 [1.사용]로 설정하고 조회합니다.

① 품목 21-1060700, FRAME-NUT의 사급구분은 자재이다.(O)
② 품목 21-1030600, FRONT FORK(S)의 조달구분은 구매이다.(O)
③ 품목 21-1060850, WHEEL FRONT-MTB의 외주구분은 유상이다.(O)



④ 품목 21-1060950, WHEEL REAR-MTB의 주거래처는 (주)하나상사이다.(X)



5. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 자품목 : 87-1002001, BREAK SYSTEM
- 기준일자 : 2021/07/30
- 사용여부 : 1. 여

다음 [보기]의 조건에 해당하는 반제품 87-1002001, BREAK SYSTEM에 대한 상위 모품목 정보로 옳지 않은 것은? (단, LEVEL 기준은 1 LEVEL을 기준으로 한다.)

① 88-1001000, PRESS FRAME-W
② 88-1002000, PRESS FRAME-Z
③ NAX-A420, 산악자전거(P-20G)
④ NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)

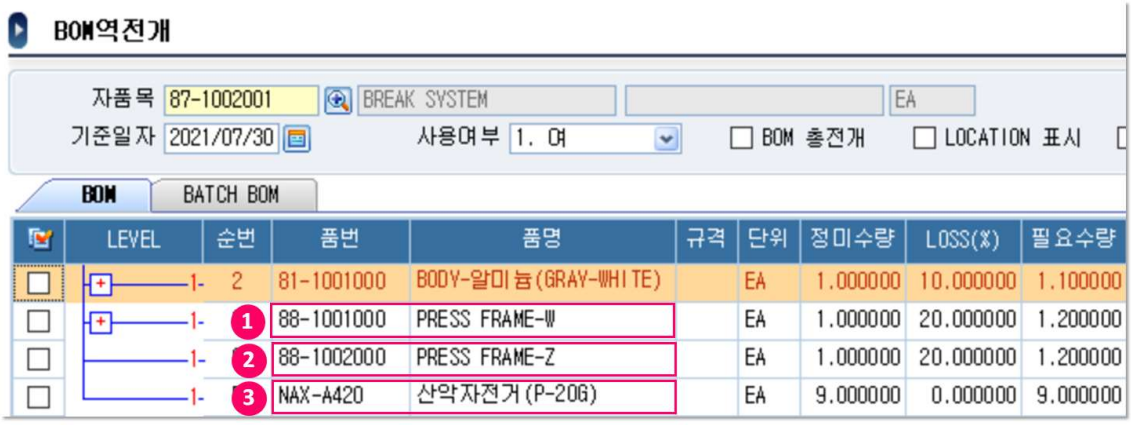
정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 기초정보관리> BOM역전개]

[BOM역전개]메뉴에서는 자품목을 기준으로 상이 모품목의 정보를 확인할 수 있습니다.
자품목[87-1002001, BREAK SYSTEM], 기준일자[2021/07/30], 사용여부[1. 여]로 설정하고 조회합니다. 1 LEVEL인 모품목에 <보기>품목이 있는지 확인합니다.

반제품 [87-1002001, BREAK SYSTEM]에 대한 상위 모품목에
④ NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)은 없습니다.



6. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, (주)한국자전거지사
- 작업예정일 : 2021/07/01 ~ 2021/07/10
- 계정구분 : 2. 제품

다음 [보기] 조건에 해당하는 품목 중 일생산량을 초과하여 생산계획이 등록된 품목과 작업예정일로 옳은 것은?

① NAX-A420, 산악자전거(P-20G) - 2021/07/09
② NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED) - 2021/07/02
③ NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE) - 2021/07/05
④ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK) - 2021/07/07

정답&해설

정답 2번

[생산관리공통> 생산관리> 생산계획등록]

[생산계획등록]메뉴에서 품목별 일생산량과 작업예정일, 생산계획수량을 확인할 수 있습니다.
사업장[2000, (주)한국자전거지사], 작업예정일[2021/07/01 ~ 2021/07/10], 계정구분[2. 제품]을 설정하고 [품목별]탭에서 조회합니다.

좌측 품목리스트에서 <보기>의 품목을 선택하면 우측에 작업예정일과 작업예정수량을 확인할 수 있습니다.
일생산량을 초과하여 생산계획이 등록된 품목은 ② NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)이고, 작업예정일은 [2021/07/02]입니다.



7. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, (주)한국자전거지사
- 작업장 : L201, 제품작업장
- 공정 : L200, 작업공정
- 지시기간 : 2021/07/01 ~ 2021/07/10

다음 [보기] 조건으로 등록된 작업지시 내역 중 주문조회 기능을 이용하여 등록된 작업지시번호로 옳은 것은?

① WO2107000001
② WO2107000002
③ WO2107000003
④ WO2107000004

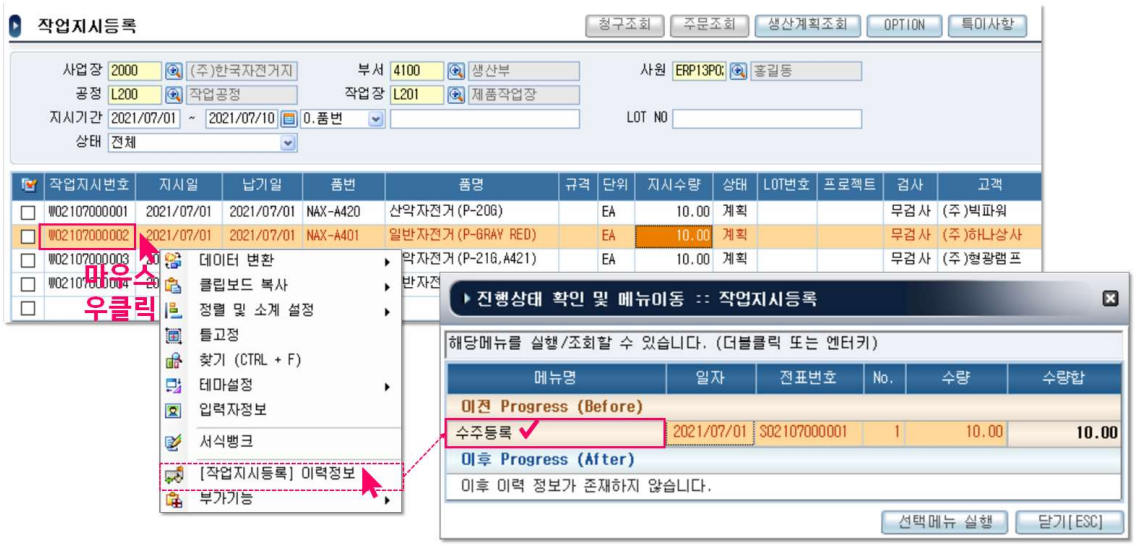
정답&해설

정답 2번

[생산관리공통> 생산관리> 작업지시등록]

[작업지시등록]메뉴는 생산할 품목과 수량, 생산완료일을 등록하는 메뉴입니다.
* 작업지시등록 방법
(1) [청구조회]버튼 이용: 생산품 청구정보를 적용받아 등록
(2) [주문조회]버튼 이용: 생산품 수주정보를 적용받아 등록
(3) [생산계획조회]버튼 이용: 생산품 생산계획정보를 적용받아 등록
(4) 직접입력 방법
사업장[2000, (주)한국자전거지사], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장], 지시기간[2021/07/01 ~ 2021/07/10]을 입력하고 조회합니다.
각 작업지시건을 선택하고 마우스우클릭 후, [작업지시등록 이력정보]버튼을 클릭합니다.
이전 프로세스에 [수주등록]이 있다면 주문조회 기능을 이용하여 등록한 작업지시건입니다.

주문조회 기능을 이용하여 등록된 작업지시번호 ② WO2107000002입니다.



8. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, (주)한국자전거지사
- 공정 : L200, 작업공정
- 작업장 : L202, 반제품작업장
- 지시기간 : 2021/07/11 ~ 2021/07/17
- 사용일 : 2021/07/12

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

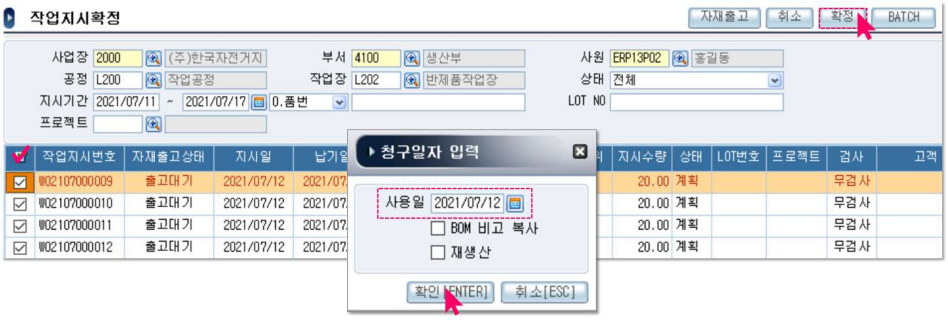
① WO2107000009
② WO2107000010
③ WO2107000011
④ WO2107000012

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산관리> 작업지시확정]

[작업지시확정]메뉴에서 작업지시내역을 확정하고 확정수량을 확인할 수 있습니다.
사업장[2000, (주)한국자전거지사], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L202, 반제품작업장],
지시기간[2021/07/11 ~ 2021/07/17]을 설정하고 조회합니다.
조회된 작업지시번호를 모두 체크하고 상단 [확정]버튼을 클릭합니다.
청구일자입력 도움창이 나타나면, 사용일에 [2021/07/12]로 설정하고 [확인]버튼을 클릭합니다.



각 작업지시번호별 청구된 자재품명 확정수량 내역이 나타납니다.
각 작업지지번호별 확정수량을 확인하고 비교합니다.



① WO2107000009: 150
② WO2107000010: 112
③ WO2107000011: 178
④ WO2107000012: 76

9. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

< 보기 >

- 사업장 : 2000, (주)한국자전거지사
- 출고기간 : 2021/07/18 ~ 2021/07/24
- 청구기간 : 2021/07/18 ~ 2021/07/24

㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 생산자재출고 시 출고요청 기능을 이용하여 자재를 출고 하고 있다. 다음 중 청구잔량의 합이 가장 적게 남아 있는 품목으로 옳은 것은?

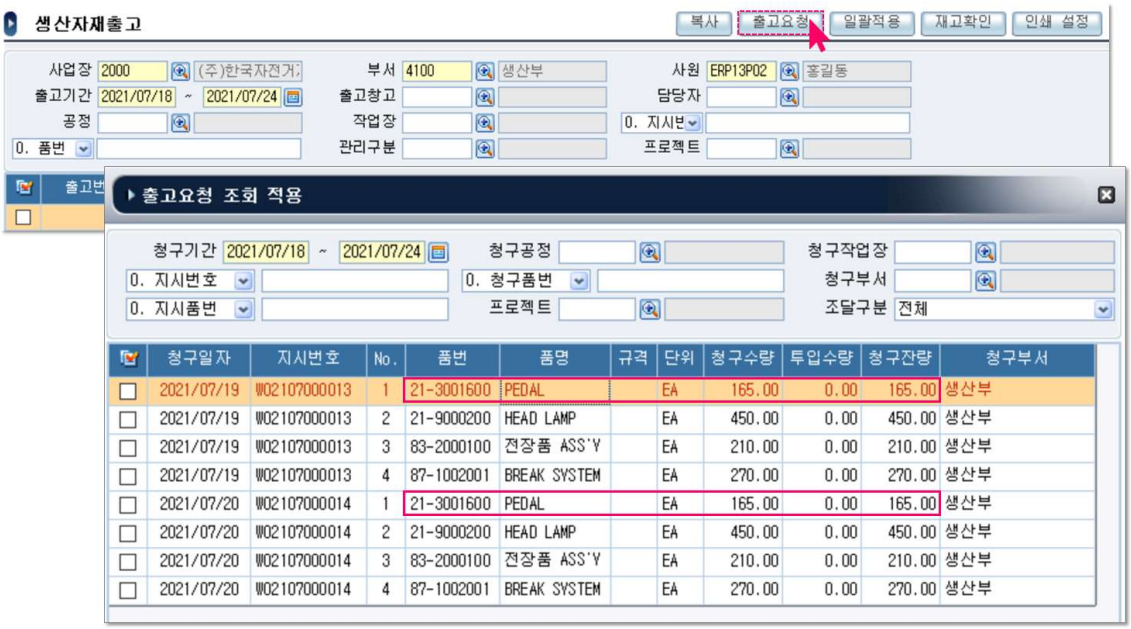
① 21-3001600, PEDAL
② 21-9000200, HEAD LAMP
③ 83-2000100, 전장품 ASS'Y
④ 87-1002001, BREAK SYSTEM

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통> 생산관리> 생산자재출고]

[생산자재출고]메뉴에서 출고요청 기능으로 자재를 조회하면 청구잔량을 확인할 수 있습니다.
사업장[2000, (주)한국자전거지사], 출고기간[2021/07/18 ~ 2021/07/24]으로 설정하고,
상단 [출고요청]버튼을 클릭합니다.
[출고요청 조회 적용]도움창에서 청구기간[2021/07/18 ~ 2021/07/24]을 입력하고 조회합니다.
<보기>의 품목별 청구잔량의 합을 구하고 비교합니다.



① 21-3001600, PEDAL: 330 EA (= 165 + 165)
② 21-9000200, HEAD LAMP: 900 EA (= 450 + 450)
③ 83-2000100, 전장품 ASS'Y: 420 EA (= 210 + 210)
④ 87-1002001, BREAK SYSTEM: 540 EA (= 270 + 270)

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

< 보기 >

- 사업장: 2000, ㈜한국자전거지사
- 지시(품목): 2021/07/25 ~ 2021/07/31
- 지시공정: L300, 작업공정(도색)
- 지시작업장: L302, 반제품작업장(조립품)

다음 [보기]의 작업지시번호에 대한 실적내역 중 실적구분이 적합인 실적수량의 합보다 부적합인 실적수량의 합이 더 많은 작업지시번호로 옳은 것은?

① WO2107000015
② WO2107000016
③ WO2107000017
④ WO2107000018

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 생산관리> 작업실적등록]

[작업실적등록]에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 지시(품목)[2021/07/25 ~ 2021/07/31], 지시공정[L300, 작업공정(도색)], 지시작업장[L302, 반제품작업장(조립품)]으로 설정하고 조회합니다.
각 작업지시번호를 클릭하면 하단에서 작업실적내역을 확인할 수 있습니다.
각 작업지시번호 별 적합, 부적합의 실적수량 합을 확인하고 비교합니다.



① WO2107000015: (적합:35 > 부적합:15)
② WO2107000016: (적합:40 > 부적합:10)
③ WO2107000017: (적합:35 > 부적합:15)
④ WO2107000018: (적합:20 < 부적합:30)

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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 구분 : 1. 생산
- 실적공정 : L200, 작업공정
- 실적작업장 : L202, 반제품작업장
- 실적기간 : 2021/08/01 ~ 2021/08/07
- 상태 : 1. 확정

다음 [보기] 조건의 반제품에 대한 자재사용 내역 중 적용수량의 합이 적용예정량의 합보다 더 많은 자재가 사용된 작업실적번호로 옳은 것은?

① WR2108000001
② WR2108000002
③ WR2108000003
④ WR2108000004

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산관리> 생산자재사용등록]

[생산자재사용등록]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 구분[1. 생산], 실적공정[L200, 작업공정], 실적작업장[L202, 반제품작업장], 실적기간[2021/08/01 ~ 2021/08/07], 상태[1. 확정]으로 설정하고 조회합니다. 조회된 각 작업실적번호를 선택하고 상단[청구적용]버튼을 클릭합니다. [청구적용도움창]에서 각 작업실적에 속한 품목의 적용예정량, 적용수량, 잔량을 확인할 수 있습니다.



잔량이 (-)값인 ③ WR2108000003이 적용수량의 합이 적용예정량의 합보다 더 많은 자재가 사용된 작업실적번호입니다.

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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정 : L200, 작업공정
- 실적일 : 2021/08/08 ~ 2021/08/14
- 작업장 : L201, 제품작업장

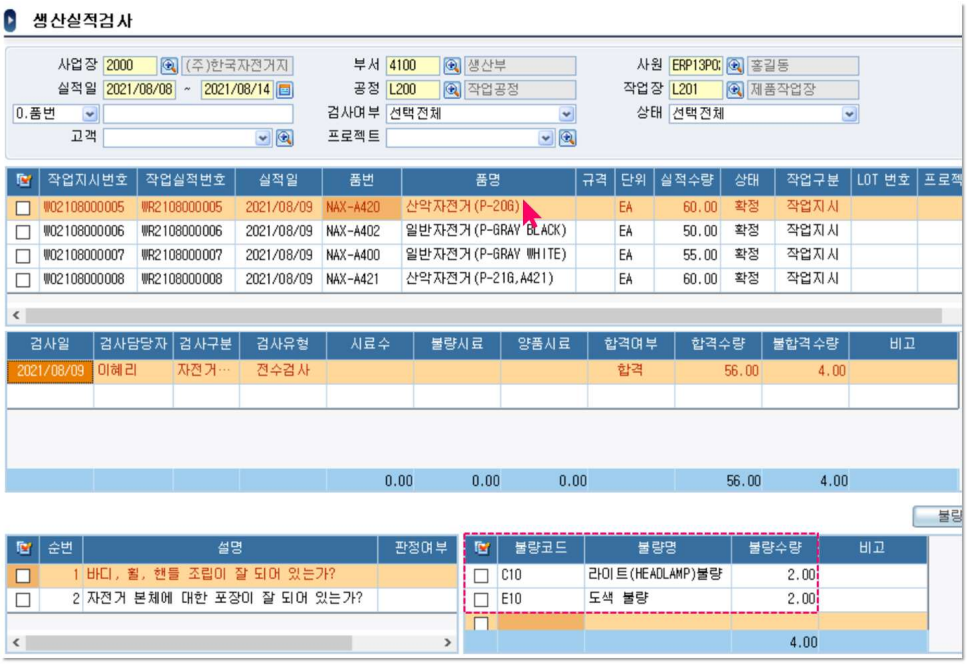
다음 [보기] 조건에 해당하는 생산실적검사 내역 중 불량수량의 합이 가장 많이 발생한 불량코드와 불량명으로 옳은 것은?

① E10, 도색 불량
② H10, 타이어 불량
③ D10, 휠(WHEEL)불량 17인치
④ C10, 라이트(HEADLAMP)불량

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통> 생산관리> 생산실적검사]
[생산실적검사]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 실적일[2021/08/08 ~ 2021/08/14], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장]으로 설정하고 조회합니다.
조회된 각 작업실적 건을 선택하면 우측 하단에서 불량 내역을 확인할 수 있습니다.



WR2108000006

불량코드	불량명	불량수량
D10	휠(WHEEL)불량 17인치	3.00
H10	타이어 불량	1.00

WR2108000007

불량코드	불량명	불량수량
E10	도색 불량	4.00
F10	휠(WHEEL)불량 18인치	1.00

WR2108000008

불량코드	불량명	불량수량
C10	라이트(HEADLAMP)불량	3.00
H10	타이어 불량	2.00

① E10, 도색 불량: 6(=2+4)
② H10, 타이어 불량: 3(=1+2)
③ D10, 휠(WHEEL)불량 17인치: 4(=3+1)
④ C10, 라이트(HEADLAMP)불량: 5(=2+3)

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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정 : L300, 작업공정(도색)
- 실적기간 : 2021/08/15 ~ 2021/08/21
- 작업장 : L301, 제품작업장(완성품)

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

① 실적번호 WR2108000012의 실적수량이 가장 많다.
② 입고가능 수량이 가장 많은 실적번호는 WR2108000009 이다.
③ 실적품목 NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)는 LOT 사용품목이다.
④ 생산 품목들에 대한 입고창고/장소는 제품창고_인천지점/제품장소_인천지점 이다.

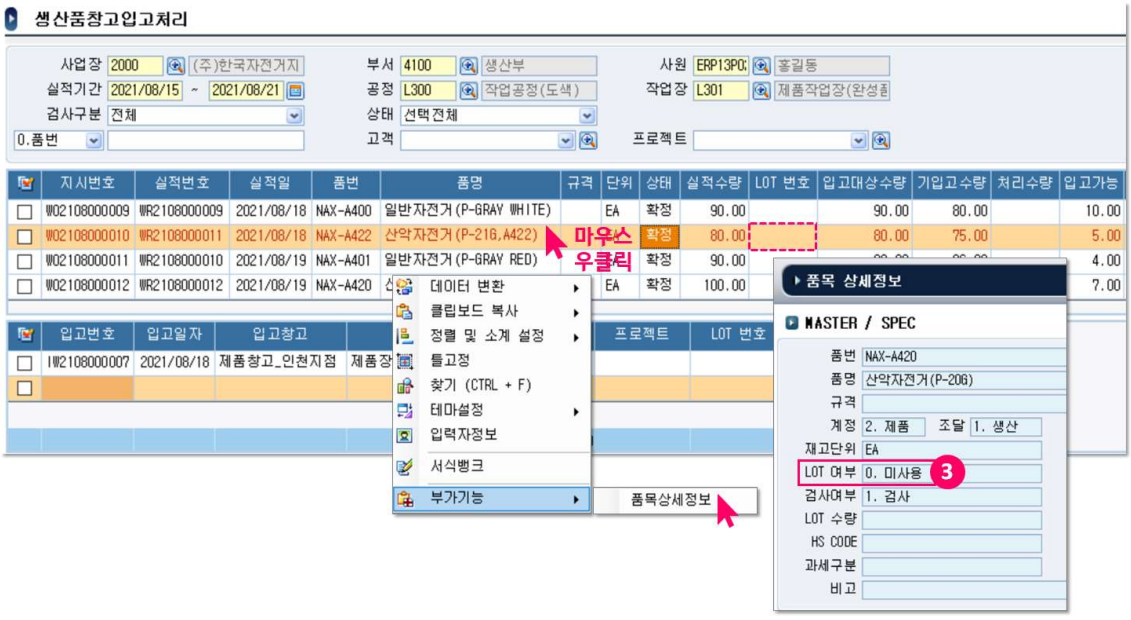
정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 생산관리> 생산품창고입고처리]

[생산품창고입고처리]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 실적기간[2021/08/15 ~ 2021/08/21], 공정[L300, 작업공정(도색)], 작업장[L301, 제품작업장(완성품)]으로 설정하고 조회합니다. 창고 입고처리 내역에서 <보기>의 내용을 확인해봅니다.

③ 실적품목 NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)는 ~~LOT 사용품목이다.~~(X) : LOT 미사용품목입니다.
실적품목 NAX-A422, 산악자전거(P-21G,A422)을 선택하고 마우스 우클릭한 후,
품목상세정보 메뉴를 클릭합니다. LOT여부가 [0.미사용]으로 설정된 것을 확인할 수 있습니다.



① 실적번호 WR2108000012의 실적수량이 가장 많다.(O)
② 입고가능 수량이 가장 많은 실적번호는 WR2108000009이다.(O)
④ 생산 품목들에 대한 입고창고/장소는 제품창고_인천지점/제품장소_인천지점 이다.(O)



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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 지시일 : 2021/08/22 ~ 2021/08/28
- 공정구분 : 1. 생산
- 공정 : L200, 작업공정
- 작업장 : L202, 반제품작업장

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

① WO2108000013
② WO2108000014
③ WO2108000015
④ WO2108000016

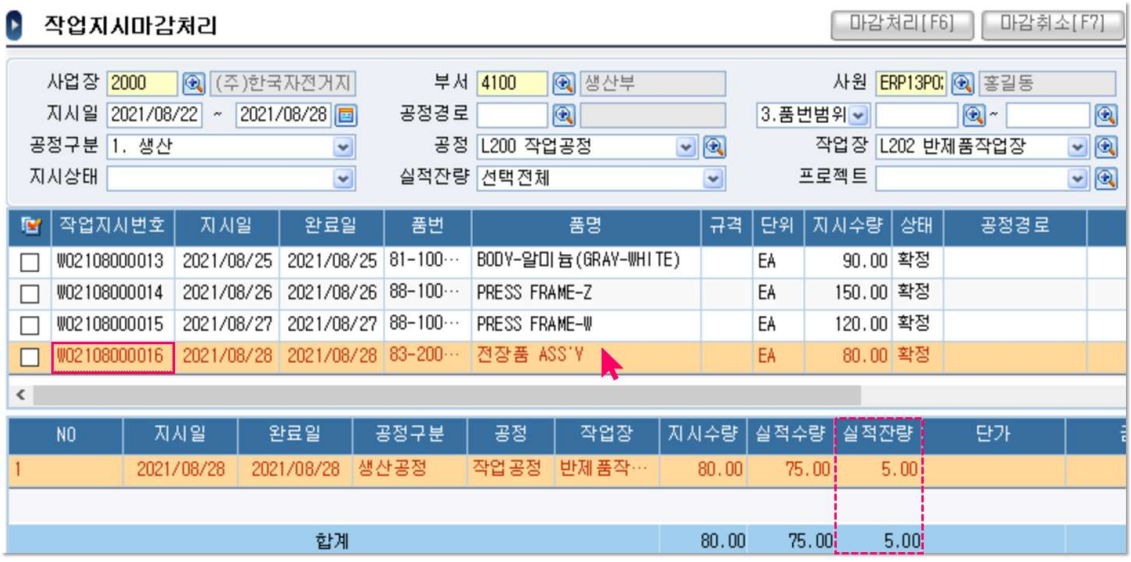
정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 생산관리> 작업지시마감처리]

[작업지시마감처리]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 지시일[2021/08/22 ~ 2021/08/28], 공정구분[1. 생산], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L202, 반제품작업장]으로 설정하고 조회합니다.
상단 작업지시품목을 선택하면 하단에서 실적잔량을 확인할 수 있습니다.

실적잔량이 남아 있는 작업지시번호는 ④ WO2108000016입니다.



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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 등록일 : 2021/08/01 ~ 2021/08/07

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

① 작업공정, 반제품작업장의 기초수량의 합이 가장 많이 등록 되었다.
② 작업공정, 제품작업장의 재공품목들은 계정구분이 '제품'인 품목들만 등록 되었다.
③ 작업공정(도색), 제품작업장(완성품)의 기초재공 등록에 대한 PROJECT는 C100, 유아용자전거이다.
④ 작업공정(도색), 제품작업장(완성품)의 품목 83-2000110, 전장품 ASS'Y(TYPE A)는 LOT 사용품목이다.

정답&해설

정답 3번

[생산관리공통> 재공관리> 기초재공등록]

[기초재공등록]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 등록일[2021/08/01 ~ 2021/08/07]으로 설정하고 조회합니다. 조회된 기초 재공 내역을 <보기>내용과 비교확인합니다.

① 작업공정, 반제품작업장의 기초수량의 합이 가장 많이 등록되었다.(O)
: 각 공정/장소를 선택하면 하단에서 기초수량을 확인 가능합니다.
작업공정, 반제품작업장의 기초수량의 합이 가장 많습니다.



② 작업공정, 제품작업장의 재공품목들은 계정구분이 '제품'인 품목들만 등록되었다.(O)
: [작업공정, 제품작업장]을 선택하고, 하단 품목을 선택하고 마우스우클릭합니다.
부가기능의 품목상세정보로 들어가면, 계정란에서 [2.제품]인 것을 확인 가능합니다.



③ 작업공정(도색), 제품작업장(완성품)의 기초재공 등록에 대한 PROJECT는 ~~C100, 유아용자전거~~이다.(X) : M100, 일반용자전거입니다.

PROJECT의 일반용자전거를 더블클릭하면, 프로젝트코드도움창이 나옵니다. 일반용자전거의 프로젝트코드가 M100인 것을 확인 가능합니다.

④ 작업공정(도색), 제품작업장(완성품)의 품목 83-2000110, 전장품 ASS'Y (TYPE A) LOT 사용품목이다.(O) : 해당 품목은 LOT번호를 관리하므로 LOT 사용 품목입니다.



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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 실적기간 : 2021/07/01 ~ 2021/07/03
- 조건 1 : ㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 2021년 07월 02일 L200, 작업공정, L201, 제품작업장에 있는 품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)를 조정처리 하였다.
- 조건 2 : 조정수량은 10EA이며, 조정처리 사유는 공정조립중파손으로 처리 하였다.

다음 [보기]의 조건에 해당하는 조정번호로 옳은 것은?

① WA2107000001
② WA2107000002
③ WA2107000003
④ WA2107000004

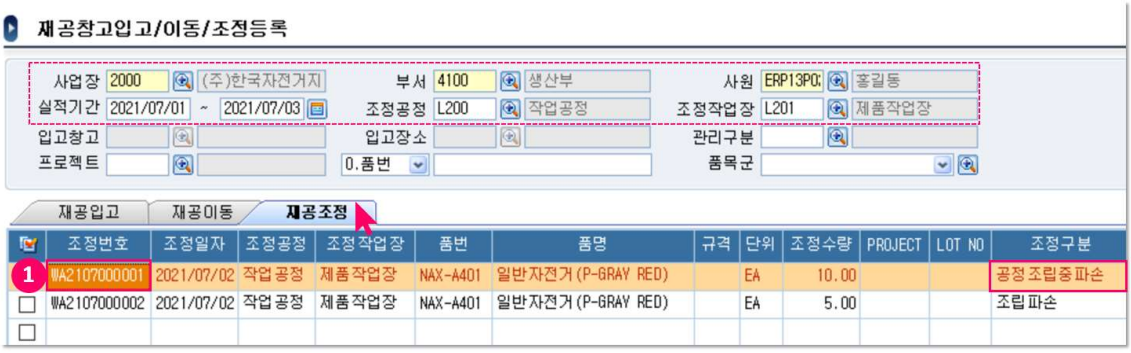
정답&해설

정답 1번

[생산관리공통> 재공관리> 재공창고입고/이동/조정등록]

[재공창고입고/이동/조정등록]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 실적기간[2021/07/01 ~ 2021/07/03]으로 설정하고, 조건 1에 내용에 따라 조정공정[L200, 작업공정], 조정작업장[L201, 제품작업장]으로 선택하고 [재공조정]탭에서 조회합니다.

재공조정 2건이 조회됩니다. 우측에 조정구분에서 조정처리 사유를 확인할 수 있습니다.
조정처리 사유가 공정조립중파손인 조정번호는 ① WA2107000001입니다.



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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정 : L200, 작업공정
- 지시기간 : 2021/09/01 ~ 2021/09/04
- 작업장 : L201, 제품작업장

다음 [보기]의 조건에 해당하는 지시대비 실적내역에 대하여 실적 잔량이 가장 많이 남아 있는 품목으로 옳은 것은?

① NAX-A420, 산악자전거(P-20G)
② NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421)
③ NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)
④ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK)

정답&해설

정답 2번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 지시대비실적현황]

[지시대비실적현황]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 지시기간[2021/09/01 ~ 2021/09/04] 공정[L200, 작업공정]으로 설정하고 조회합니다.
맨 우측 실적잔량을 비교해보면 , ② NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421)이 실적잔량이 가장 많이 남아있습니다.



품번	품명	규격	단위	지시상태	지시일	완료일	실적번호	실적일	실적구분	검사진행	지시수량	실적수량	잔량
NAX-A400	일반자전거(P-GRAY WHITE)		EA	확정	2021/09/02	2021/09/02	WR2109000006	2021/09/02	적합	검사완료	100.00	86.00	14.00
NAX-A401	일반자전거(P-GRAY RED)		EA	확정	2021/09/02	2021/09/02	WR2109000005	2021/09/02	적합	검사완료	100.00	93.00	7.00
NAX-A402	일반자전거(P-GRAY BLACK)		EA	확정	2021/09/03	2021/09/03	WR2109000004	2021/09/03	적합	검사완료	100.00	85.00	15.00
NAX-A420	산악자전거(P-20G)		EA	확정	2021/09/03	2021/09/03	WR2109000003	2021/09/03	적합	검사완료	100.00	95.00	5.00
2 NAX-A421	산악자전거(P-21G,A421)		EA	확정	2021/09/04	2021/09/04	WR2109000001	2021/09/04	적합	검사완료	100.00	80.00	20.00
NAX-A422	산악자전거(P-21G,A422)		EA	확정	2021/09/04	2021/09/04	WR2109000002	2021/09/04	적합	검사완료	100.00	90.00	10.00

① NAX-A420, 산악자전거(P-20G) : 5
② NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421) : 20
③ NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED) : 7
④ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK) : 15

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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 공정 : L200, 작업공정
- 지시기간 : 2021/09/05 ~ 2021/09/11
- 작업장 : L202, 반제품작업장
- 단가 OPTION : 조달구분 구매/생산 모두 실제원가[품목등록] 적용

㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 자재투입 대비 사용내역을 확인하고 있다.
다음 중 투입금액의 합보다 사용금액의 합이 가장 많이 발생한 지시번호로 옳은 것은?

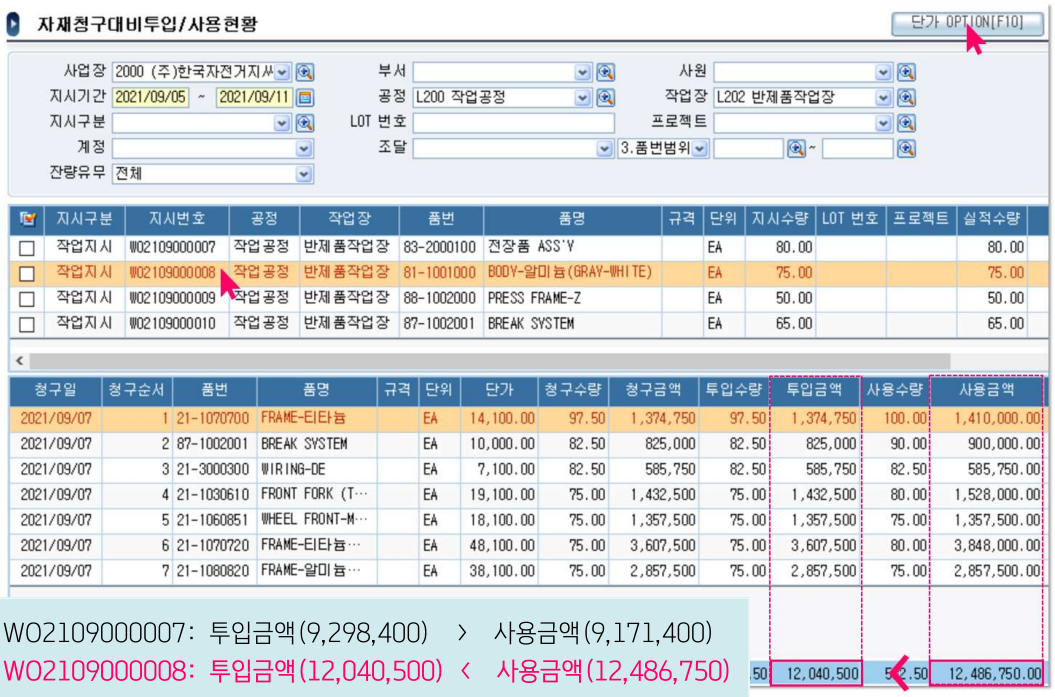
① WO2109000007
② WO2109000008
③ WO2109000009
④ WO2109000010

정답&해설

정답 2번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 자재청구대비투입/사용현황]

[자재청구대비투입/사용현황]메뉴에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 지시기간[2021/09/05 ~ 2021/09/1], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L202, 반제품작업장]을 선택합니다.
우측 상단 [단가 옵션]버튼을 클릭하여 조달구분 구매/생산 모두 실제원가[품목등록]으로 선택하고 조회합니다.
상단 작업지시 건을 선택하면 하단에서 투입금액, 사용금액을 확인 비교할 수 있습니다.



① WO2109000007: 투입금액(9,298,400) > 사용금액(9,171,400)
② WO2109000008: 투입금액(12,040,500) < 사용금액(12,486,750)
③ WO2109000009: 투입금액(6,353,000) > 사용금액(6,172,000)
④ WO2109000010: 투입금액(4,717,700) = 사용금액(4,717,700)

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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 검사기간 : 2021/09/12 ~ 2021/09/18

다음 [보기]의 검사기간에 해당하는 품목별 전수검사 품질내역에 대하여 합격율이 가장 낮은 품목으로 옳은 것은?

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y
② 87-1002001, BREAK SYSTEM
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z
④ 81-1001000, BODY-알미늄(GRAY-WHITE)

정답&해설

정답 4번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 품목별품질현황(전수검사)]

품목별품질현황(전수검사)에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 검사기간[2021/09/12 ~ 2021/09/18]으로 설정하고 조회합니다. 각 품목별 합격률을 비교합니다.



품목별품질현황(전수검사)

사업장 2000 (주)한국자전거지사 검사기간 2021/09/12 ~ 2021/09/18 검사자
품목군 3.품번범위 ~ 계정
조달 불량군 불량유형
대분류 중분류 소분류

품번	품명	규격	단위	검사일	검사수량	합격수량	합격율	불량명	불량수량	불량율
81-1001000	BODY-알미늄(GRAY-WHITE)		EA	2021/09/13	100.00	95.00	95.000		5.00	5.000
								도색 불량	5.00	5.000
품목계					100.00	95.00	95.000		5.00	5.000
								도색 불량	5.00	5.000
83-2000100	전장품 ASS'Y		EA	2021/09/14	100.00	98.00	98.000		2.00	2.000
								포장 불량	2.00	2.000
품목계					100.00	98.00	98.000		2.00	2.000
								포장 불량	2.00	2.000
87-1002001	BREAK SYSTEM		EA	2021/09/15	100.00	96.00	96.000		4.00	4.000
								휠(WHEEL)불량 1…	4.00	4.000
품목계					100.00	96.00	96.000		4.00	4.000
								휠(WHEEL)불량 1…	4.00	4.000
88-1002000	PRESS FRAME-Z		EA	2021/09/16	100.00	97.00	97.000		3.00	3.000
								바디(BODY)불량	3.00	3.000
품목계					100.00	97.00	97.000		3.00	3.000
								바디(BODY)불량	3.00	3.000
전품목계					400.00	386.00	96.500		14.00	3.500
								바디(BODY)불량	3.00	0.750
								휠(WHEEL)불량 1…	4.00	1.000
								도색 불량	5.00	1.250
								포장 불량	2.00	0.500

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y: 98
② 87-1002001, BREAK SYSTEM: 96
③ 88-1002000, PRESS FRAME-Z: 97
④ 81-1001000, BODY-알미늄(GRAY-WHITE): 95 [합격률이 가장 낮은 품목]

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

< 보기 >

- 사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
- 실적기간 : 2021/09/01 ~ 2021/09/18
- 구분 : 1. 공정
- 공정 : L200, 작업공정
- 작업장 : L201, 제품작업장
- 수량조회기준 : 0. 실적입고기준

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

① NAX-A420, 산악자전거(P-20G)
② NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421)
③ NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)
④ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK)

정답&해설

정답 1번

[생산관리공통> 생산/외주/재공현황> 생산일보]

[생산일보]에서 사업장[2000, ㈜한국자전거지사], 실적기간[2021/09/01 ~ 2021/09/18], 구분[1. 공정], 공정[L200, 작업공정], 작업장[L201, 제품작업장], 수량조회기준[0. 실적입고기준]으로 설정하고 조회합니다.
[실적기준]탭에서 각 제품별 양품수량을 확인합니다.



품번	품명	규격	단위	실적수량	단가	실적금액	양품수량	양품금액	부적합수량	부적합금액
NAX-A400	일반자전거(P-GRAY WHITE)		EA	86.00	191,000.00	16,426,000	86.00	16,426,000.00	0.00	0.00
NAX-A401	일반자전거(P-GRAY RED)		EA	93.00	291,000.00	27,063,000	93.00	27,063,000.00	0.00	0.00
NAX-A402	일반자전거(P-GRAY BLACK)		EA	85.00	391,000.00	33,235,000	85.00	33,235,000.00	0.00	0.00
NAX-A420	산악자전거(P-20G)		EA	95.00	211,000.00	20,045,000	95.00	20,045,000.00	0.00	0.00
NAX-A421	산악자전거(P-21G,A421)		EA	80.00	250,000.00	20,000,000	80.00	20,000,000.00	0.00	0.00
NAX-A422	산악자전거(P-21G,A422)		EA	90.00	300,000.00	27,000,000	90.00	27,000,000.00	0.00	0.00

① NAX-A420, 산악자전거(P-20G) : 95
② NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421) : 80
③ NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED) : 93
④ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK) : 85

제품 계정의 양품수량이 가장 많이 발생한 품목은 ① NAX-A420, 산악자전거(P-20G)입니다.

3 정답 체크

◆ 이론 파트

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

◆ 실무 파트

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