더존
iCUBE
활용

ERP생산정보관리사
기출문제풀이집

시험 일자	2021.09.25
시험 회차	86회 (정기5회)
자격 종목	생산1급 (실무회사코드:4001)

DOUZONE

1 이론 파트

1. 다음 중 성공적인 ERP구축의 지침으로 가장 적합하지 않은 것은 무엇인가?

① 현재의 업무 방식만을 고수해서는 안 된다.
② IT 중심으로만 프로젝트를 추진해서는 안 된다.
③ 기업업무 프로세스별로 추진해서는 안 된다.
④ 기존업무에 대한 고정관념에서 ERP시스템을 보면 안 된다.

&해설

정답 3번

③ 기업업무 프로세스별로 추진해야 한다.

※ 추가해설: ERP구축 지침 추가
(1) 업무상의 효과보다 소프트웨어 기능 위주로 적용대상을 판단하지 않아야 한다.
(2) 단기간의 효과 위주로 구축하지 말아야 한다.
(3) 커스터마이징은 최소화 한다.
(4) BPR을 통한 업무프로세스 표준화가 선행되거나 동시에 추진되어야 한다.

2. 다음 중 ERP 도입전략으로 ERP자체개발 방법에 비해 ERP패키지를 선택하는 방법의 장점으로 가장 적절하지 않은 것은 무엇인가?

① 검증된 방법론 적용으로 구현 기간의 최소화가 가능하다.
② 검증된 기술과 기능으로 위험 부담을 최소화할 수 있다.
③ 시스템의 수정과 유지보수가 지속적으로 이루어질 수 있다.
④ 향상된 기능과 최신의 정보기술이 적용된 버전(version)으로 업그레이드(upgrade)가 가능하다.

정답&해설

정답 3번

※ 추가해설: ERP 자체개발방식의 장점
회사의 업무에 적합하도록 자체 또는 외주를 통해 직접 개발하는 방식이다.
시스템의 수정과 유지보수가 지속적으로 가능하며, 사용자 요구사항을 충실하게 반영할 수 있다.

3. 다음 중 ERP의 기능적 특징으로 볼 수 없는 것은 무엇인가?

① 투명 경영의 수단으로 활용
② 단일국적, 단일통화, 단일언어 지원
③ 경영정보제공 및 경영조기경보 체계구축
④ 중복 업무의 배제 및 실시간 정보처리체계

&해설

정답 2번

② 다국적, 다통화, 다언어 지원

※ 추가해설: ERP 기능적 특징 추가
(1) 선진 비즈니스 프로세스 모델의 의한 BPR 지원: 선진 업무프로세스가 적용됨으로, BRP(경영혁신) 효과를 얻을 수 있다.
(2) 파라미터 지정에 의한 프로세스 정의: 자사의 업무환경에 맞는 옵션설정이 가능하며, 조직변경이나 업무환경 변경시 유연하게 대처할 수 있다.
(3) 오픈-멀티벤더: 다양한 어플리케이션과 연동이 가능한 개방형 시스템이다.

4. BPR(Business Process Re-Engineering)이 필요한 이유로 가장 적절하지 않은 것은?

① 복잡한 조직 및 경영 기능의 효율화
② 지속적인 경영환경 변화에 대한 대응
③ 정보 IT 기술을 통한 새로운 기회 창출
④ 정보보호를 위한 닫혀있는 업무환경 확보

정답&해설

정답 4번

④ 업무처리 방식 재설계와 정보기술을 결합해서 효율성 제고

※ 추가해설: BPR
비용, 품질, 서비스, 속도와 같은 핵심적인 부분에서 극적인 성과를 위해 기업의 업무프로세스를 기본적으로 다시 생각하고, 근본적으로 재설계하는 것을 BPR이라고 한다.
이는 핵심 프로세스를 선택해서 중점 개혁한다.

5. 다음 중 차세대 ERP의 비즈니스 애널리틱스(Business Analytics)에 관한 설명으로 가장 적절하지 않은 것은 무엇인가?

① 비즈니스 애널리틱스는 구조화된 데이터(structured data)만을 활용한다.
② ERP시스템 내의 방대한 데이터 분석을 위한 비즈니스 애널리틱스가 ERP의 핵심요소가 되었다.
③ 비즈니스 애널리틱스는 질의 및 보고와 같은 기본적 분석기술과 예측 모델링과 같은 수학적으로 정교한 수준의 분석을 지원한다.
④ 비즈니스 애널리틱스는 리포트, 쿼리, 대시보드, 스코어카드뿐만 아니라 예측모델링과 같은 진보된 형태의 분석기능도 제공한다.

&해설

정답 1번

① 비즈니스 애널리틱스는 구조화된 데이터와 비구조화된 데이터를 동시에 활용한다.

※ 추가해설: 차세대 ERP의 비즈니스 애널리틱스
비즈니스 애널리틱스는 의사결정을 위한 데이터 및 정량분석과 광범위한 데이터 이용을 의미하며, 다음과 같은 특징이 있다.
(1) 조직에서 기존의 데이터를 기초로 최적 또는 현실적 의사결정을 위한 모델링을 이용하도록 지원해준다.
(2) 질의 및 보고와 같은 기본적인 분석기술과 예측 모델링과 같은 수학적으로 정교한 수준의 분석을 지원한다.
(3) 과거 데이터 분석뿐만 아니라 이를 통한 새로운 통찰력 제안과 미래 사업을 위한 시나리오를 제공한다.
(4) 구조화된 데이터(structured data)와 비구조화된 데이터(unstructured data)를 동시에 이용한다.
(5) 미래 예측을 지원해주는 데이터 패턴 분석과 예측 모델을 위한 데이터마이닝(Data Mining)을 통해 고차원 분석기능을 포함하고 있다.
(6) 리포트, 쿼리, 알림, 대시보드, 스코어카드 뿐만 아니라 데이터마이닝 등의 예측모델링과 같은 진보된 형태의 분석기능도 제공한다.

6. 진공청소기를 만드는 공장에서 3대의 기계에서 8시간 동안 240개의 진공청소기를 만들었는데 공정을 개선하여 2대의 기계에서 10시간 동안 260개의 진공청소기를 만들었다면 시간당 기계 생산성은 몇% 향상 되었는가?

① 18.5% ② 22.5% ③ 28.5% ④ 30.0%

정답&해설

정답 4번

<개선전 생산성> 240개 ÷ (3대 × 8시간) = 10
<개선후 생산성> 260개 ÷ (2대 ×10시간) = 13

<생산성 향상> $= \frac{(13-10)}{10} \times 100$
$= 30\%$

※ 추가해설: 생산성
(1) 노동생산성 = 공사규모 ÷ 작업시간(인원 × 시간)
(2) 기계생산성 = 생산량 ÷ 생산시간(기계대수 × 시간)

7. 다음 수요계측 기법 중 정량적 예측기법이 아닌 것은?

이동평균법 ② 지수평활법 ③ ARIMA ④ 패널동의법

&해설

정답 4번

※ 추가해설: 수요예측기법

(1) 정량적 예측기법: 시계열분석과 인과모형분석방법이 있다.
- 시계열 분석의 종류: 이동평균법, 지수평활법, ARIMA, 분해법, 확산모형
- 인과모형분석의 종류: 단일회귀분석, 다중회귀분석

(2) 정성적 예측기법: 델파이법, 시장조사법, 중역 및 판매원평가법, 패널동의법, 수명주기유추법이 있다.

(3) 제품수명주기에 의한 예측기법: 제품수명주기에 따라 정량적 예측기법과 정성적 예측기법을 사용한다.

8. 제품의 수명주기가 성숙기일 경우 적합한 수요예측 기법은?

① Trend를 고려할 수 있는 기법 ② 이동평균법, 지수평활법

③ Delphi 방법, 전문가 의견법 등 ④ Trend/정성적 기법

정답&해설

정답 2번

① Trend를 고려할 수 있는 기법: 성장기

③ Delphi 방법, 전문가 의견법 등: 도입기

④ Trend/정성적 기법: 성장기/도입기

※ 추가해설

제품의 수명주기가 성숙기일 경우 이동평균법과 지수평활법이 적합한 수요예측 기법이다.

9. 건물이나 교량, 배 등 장소의 제한을 받으며, 제품은 고정되어 있고 자재 투입 및 생산공정이 시기별로 변경되는 경우 적용되는 생산방식은 다음 중 무엇인가?

① 연속 생산방식 ② 잡샵 생산방식 ③ 흐름 생산방식 ④ 프로젝트 생산방식

정답&해설

정답 4번

※ 추가해설

(1) 연속 생산방식
자동차, 카메라, 컴퓨터 등 대량으로 생산하는 방식으로, 많은 양의 데이터를 처리하고 시간을 단축시키는 MRI가 적용되고 있다.

(2) 잡샵 생산방식
항공기, 가구, 기계장비 등 주문자 요구에 의해 생산하는 방식으로, 소량으로 생산되기 때문에 공장 구성이 유동적이다.

(3) 흐름 생산방식
원자재가 파이프라인을 통해 공정으로 이동되고, 각 공정의 옵션에 따라 몇 가지의 제품을 생산하는 방식으로, 액체, 기체, 분말, 석유, 화학, 가스 주류 생산에 적용된다.

(4) 프로젝트 생산방식
건물이나 교량, 배 등 장소의 제한을 받으며, 제품은 고정되어 있고 자재 투입 및 생산공정이 시기별로 변경되는 경우 적용된다.

10. Job Shop 생산방식의 특징에 관한 설명으로 적절하지 않은 것은?

① 대량생산이 이루어지고 공정 순서에 따라서 작업물이 이동한다.
기계장비, 가구와 같이 주문자의 요구를 반영한 사양의 제품을 생산한다.
③ 각 작업장에는 유사한 종류의 범용 장비들이 배치된다.
④ 작업 소요기간(lead time)이 길고 생산 및 재고관리가 복잡하고 어렵다.

&해설

정답 1번

① 대량생산이 이루어지고 공정 순서에 따라서 작업물이 이동하는 것은 반복생산 방식에 대한 설명이다.

11. 다음 보기를 읽고 설명이 틀린 것을 고르시오.

① LFL : 각 기간동안 필요한 소요량과 같은 양을 주문하는 방식으로 주문량이 순소요량과 일치한다.
② EOQ : 매번 동일한 양을 주문하는 방법으로 공급자로부터 항상 일정한 양 만큼 공급받는 경우에 사용된다.
③ ROD : 재고가 일정수준에 이르면 주문하는 방법이다.
④ POQ : 재고량에 대한 조사를 주기적으로 하고 필요한 양 만큼 주문하는 방법으로 일정 기간을 설정하여 그 기간내에 요구하는 소요량을 주문하는 방법이다.

정답&해설

정답 2번

② 매번 동일한 양을 주문하는 방법으로 공급자로부터 항상 일정한 양 만큼 공급받는 경우 사용되는 것은 FOQ이다.

12. 다음 설명을 읽고 적절한 용어를 한글로 쓰시오

> 주문을 약간 늘리면 소매상들은 주문을 조금 더 많이 하고 도매상들은 아주 많이 하며 제조업체는 엄청난 양을 생산한다는 것이다. 다시 말하면 소비자로부터 시작된 변화가 소매상과 도매상을 거쳐서 제조업체로 넘어오면서 그 변화가 상당히 부풀려지며, 공급망상에서 수요정보를 왜곡시키는 결과를 ( )효과라고 한다.

&해설

정답 채찍

※ **추가해설:** 채찍효과의 2가지 현상

(1) 수요왜곡
소매상-도매상-제조업체의 주문현상이 실제 소비자가 구매하는 소매점에서의 실제수요보다 더 큰 규모의 변화를 유도하는 현상을 의미한다.

(2) 변화확산: 주문량의 변화가 공급망을 따라가면서 증대하는 현상을 말한다.

13. ( )는 총괄생산 계획을 보다 구체적으로 생산시기와 수량을 수립하는 것이다. 이것은 End Item 또는 중요 부품에 대한 생산계획(또는 구매계획)을 수립하는 활동으로 대개 End Item은 판매의 대상이 되는 것을 의미한다.
( )에 들어갈 용어를 무엇이라 하는지 영문 대문자 약자로 답을 쓰시오. (예: ERP)

정답&해설

정답 MPS

※ **추가해설:** 기준생산계획(MPS: Master Production Scheduling)
적정재고수준 유지, 생산준비시간 단축, 생산원가 절감을 위해 제품의 납기와 부품 조달기간을 분석하여 일정을 효과적으로 수립해야 한다.

14. 다음 중 공정관리의 기능이 아닌 것은?

① 통제기능 ② 감사기능 ③ 조직기능 ④ 계획기능

정답&해설

정답 3번

※ 추가해설: 공정관리의 기능

(1) 계획기능
작업의 순서와 방법을 결정하고, 일정계획을 통해 공정별 부하를 고려한
각 작업의 착수시기와 완성일자를 결정하며 납기를 유지하게 하는 기능이다.

(2) 통제기능: 계획기능에 의한 실제과정의 지도, 조정 및 결과와 계획을 비교 측정, 통제하는 기능이다.

(3) 감사기능
계획과 실행의 결과를 비교 및 검토해서 차이를 찾아내고, 그 원인을 분석해서 적절한 조치를 취하며, 문제점을 개선해서 생산성을 향상시키는 기능이다.

15. 다음 중 부하계획에 대한 설명으로 옳은 것은?

기준조업도와 실제 조업도와의 비율을 최적으로 유지하기 위해서 현유 능력을 계획하는 것
② 작업의 순서, 표준시간, 각 작업이 행해질 장소를 결정하고 할당하는 것
③ 최대작업량과 평균 작업량의 비율을 최적으로 유지할 수 있는 작업량의 할당을 계획하는 것
④ 특정 기계 내지 작업자에게 할당될 작업을 결정하고 그 작업의 개시일과 종료일을 나타내는 것

&해설

정답 3번

① 기준조업도와 실제 조업도와의 비율을 최적으로 유지하기 위해서 현유 능력을 계획하는 것 (X)
공수계획의 능력계획
② 작업의 순서, 표준시간, 각 작업이 행해질 장소를 결정하고 할당하는 것 (X) 절차계획
④ 특정 기계 내지 작업자에게 할당될 작업을 결정하고 그 작업의 개시일과 종료일을 나타내는 것 (X)
일정계획의 소일정계획

16. 다음 공정의 분류에 대한 설명은 어떠한 공정에 대한 설명인가?

[설명]

제조의 목적을 직접적으로 달성하는 공정으로 그 내용은 변질, 변형, 변색, 조립, 분해로 되어 있고 대상물을 목적에 접근시키는 유일한 상태

① Operation
② Transportation
③ Delay
④ Inspection

정답&해설

정답 1번

※ 추가해설

(1) Transportation(운반공정)
특정 작업영역에서 다른 작업영역으로 이동시키기 위해 적재, 이동, 하역 등을 하고 있는 상태를 의미한다.

(2) Delay(정체공정)
대기와 저장 상태를 의미한다. 대기는 제품이나 부품이 다음 가공 및 조립을 위해 기다리는 상태이며, 저장은 계획적 보관으로 가공 및 조립으로 허가 없이 이동하는 것이 금지되어 있는 상태이다.

(3) Inspection(검사공정)
양적검사와 질적검사를 의미한다. 양적검사는 수량, 중량을 측정하는 것이고,
질적검사는 설정된 품질표준에 대해 가공부품의 가공정도를 확인하거나 가공부품을 품질 및 등급별로 분류하는 것이다.

※ Operation(가공 공정)

17. 다음 중 공수 계획의 기본적 방침으로 볼 수 없는 것은?

부하, 능력 양면에 적당한 여유를 둠
② 구체적으로 생산 시기와 수량을 결정함
③ 특정된 공정에 부하가 과도하게 집중하지 않도록 조정함
④ 작업의 성질이 작업자의 기능 성격과 기계의 성능에 맞도록 할당함

&해설

정답 2번

※ 추가해설

공수 계획은 생산예정표에 의해 결정된 생산량에 대해 작업량을 구체적으로 결정하고,
그것을 현재 보유하고 있는 사람이나 기계의 능력을 고려하여 양자를 조정하는 것이다.

18. 작업장에 Capacity 이상의 부하가 적용되어 전체 공정의 흐름을 막고 있는 것을 말하는 것은?

① Critical Path
② Buffer Stock
③ Crash Cost
④ Bottleneck

정답&해설

정답 4번

※ 추가해설

작업장에 능력 이상의 부하가 적용되어 전체 공정의 흐름을 막고 있는 경우를 Bottleneck(병목현상)이라고 한다.
이는 전체라인의 생산속도를 좌우하는 작업장을 의미하기도 한다.

19. 다음 설명에 대한 용어는 무엇인가요? (한글로 기재 하시오.)

[설명]

American Society of Mechanical Engineers에서는 공장에 있어서 원재료로부터 최종제품에 이르기까지의 자재, 부품의 조립 및 종합조립의 흐름을 순서 정연하게 능률적인 방법으로 계획 하고, 공정을 결정하고, 일정을 세워, 작업을 할당하고, 신속하게 처리하는 절차라고 정의하고 있음

&해설

정답 공정관리

20. A작업장 작업원의 출근율이 80%이고 작업에 소요되는 간접작업의 비율은 10%라고 한다면 이 작업장의 가동률(단위 : %)은 얼마인가? (숫자로 쓰시오)

정답&해설

정답 72%

※ 추가해설

가동률 = 출근율 × (1 - 간접작업 비율)
= 0.8 × (1 - 0.1)
= 0.72

21. 다음 설명에 적절한 용어를 괄호 안에 한글로 쓰시오.

[설명]

계획된 실제의 작업량을 작업 일정이나 시간으로 견주어 가로선으로 표시함으로써, 계획과 통제의 기능을 동시에 수행하는 전통적인 일정 관리 기법이다.

정답&해설

정답 간트 차트

※ 추가해설

간트 차트는 각 업무별로 일정의 시작과 끝을 그래픽을 표시해서 전체 일정을 한 눈에 볼 수 있다.

22. 재고와 관련된 비용 중 재고유지비용에 해당하지 않는 것은?

① 품목의 가격조사 비용 ② 재고자산의 자본비용
③ 재고의 진부화비용 ④ 창고의 임대비용

&해설

정답 1번

①은 구매발주비용에 해당한다.

※ 추가해설
구매발주비용에는 주문관련 비용, 가격 및 거래처 조사 비용, 물품수송 및 하역비용, 입고비용, 검사비용, 시험비용, 통관비용 등이 있다.

23. 다음 [설명]에 해당하는 용어는?

[설명] 경제적 주문량과 주문점 산정을 기초로 하는 전통적인 재고통제기법의 여러 약점을 보완하기 위하여 IBM사의 올릭키(J. Orlicky)에 의해 개발된 자재관리 및 재고통제기법으로 소요량으로 발주량을 계산하고 제품, 반제품을 대상으로 재고 레코드 파일 및 BOM이 기준 정보가 된다.

① MRP ② ERP ③ 확장 ERP ④ MRP II

정답&해설

정답 1번

※ 추가해설
MRP는 자재관리, 일정계획과 통제를 동시에 진행할 수 있는 관리기법이다.

24. 다음 설명에 해당하는 것은?

[설명] Material Requirement Planning 활동 중에서 기준생산계획이 주어진 제조 자원의 용량을
넘어서는지 아닌지를 계산하는 모듈임

① 개략 능력 요구계획 자원 요구량 계획
③ 자재 소요 계획 ④ 주 생산 일정 계획

&해설

정답 1번

※ 추가해설

개략 능력 요구계획은 주 생산 일정 계획에서 수립된 생산일정이 부하가 발생하지 않도록 검토하여 조정하는 기능을 한다.

25. 다음 중 Supply Chain Management에 대한 설명으로 적절하지 않은 것은?

① 공급망 내에 불필요한 낭비 요소를 제거한 최적화된 시스템
② Supply Chain Management를 통해 통합적 정보시스템을 운영할 수 있으며, 이를 위해 다소 물류 및 구매비용이 증가
③ Supply Chain Management의 최종 목표는 기업 자원의 효율적인 활용을 통한 고객가치 창출 및 경쟁우위 달성
④ 원재료 공급업체, 제조기업, 도매상, 소매상, 소비자로 이동되는 흐름을 통합적으로 관리하는 시스템

정답&해설

정답 2번

※ 추가해설: SCM의 효과

(1) 고객주문 및 처리시간이 단축되어 고객서비스가 향상된다.
(2) 재고가 축소되어 재고비용이 절감된다.
(3) 신속하고 저렴한 운송방법을 탐색할 수 있어 운송비용이 절감된다.
(4) 소비자의 구매성향을 쉽게 파악해서 최적의 제품구색이 가능하다.

26. 다음은 K 부품의 연간 수요량이 8000개이고 1회 주문비용이 20,000원이며 단가가 400원 그리고 연간 단위당 재고 유지비율이 0.2일 경우에는 EOQ는 얼마인지 구하시오.

정답 : ( )개

정답&해설

정답 2000개

$$EOQ = \sqrt{\frac{2 \times 년간구입예측수 \times 1회발주비용}{입단가 \times 재고유지비율}}$$

$$= \sqrt{\frac{2 \times 8000 \times 20000}{400 \times 0.2}} = 2000$$

27. 다음 보기를 읽고 이 공장의 작업효율을 구하시오. (단, 소수점 둘째자리에서 반올림하시오.)

[보기]

- : 10대	- 1일 교대수: 2교대
- 1주간 기계 비가동시간: 30시간	- 1교대 작업시간: 6시간
- 1주 작업시간: 4일	- 작업표준시간: 250시간

&해설

정답 55.6%

작업효율 = (작업표준시간 ÷ 실제작업시간) × 100
= 250 ÷ 450 × 100
= 55.555555%

* 실제작업시간 = (10대 × 6시간 × 2교대 × 4일) - 30시간
= 450

28. 다음 설명 중 설계 품질에 대한 것을 보기에서 고르시오.

① 요구품질을 실현하기 위해 제품을 기획하고 그 결과를 시방으로 정리하여 도면화한 품질
② 소비자의 기대품질로 "당연히 있어야 할 품질이다"의 목표품질
③ 실제로 제조된 품질특성으로 "실현되는 품질"의 합치의 품질
④ 소비자가 원하는 기간 동안 제품의 품질이 지속적으로 유지될 될 때 소비자가 만족하게 되는 품질

정답&해설

정답 1번

② 소비자의 기대품질로 "당연히 있어야 할 품질이다"의 목표품질: 요구(목표)품질
③ 실제로 제조된 품질특성으로 "실현되는 품질"의 합치의 품질: 제조(적합)품질
④ 소비자가 원하는 기간 동안 제품의 품질이 지속적으로 유지될 될 때
소비자가 만족하게 되는 품질: 시장(사용)품질

※ 추가해설
설계품질은 요구품질을 실현하기 위해 제품을 기획하고 그 결과를 시방으로 정리하여 도면화한 품질이다.

29. 보기 중 TQM의 4대 기본원칙이 아닌 것은 무엇인가?

① 기업중심
② 총체적 참여
③ 품질문화 형성
④ 지속적인 개선

&해설

정답 1번

※ 추가해설: TQM의 4대 기본원칙
고객중심(고객만족), 총체적 참여, 품질문화 형성, 지속적인 개선(공정개선 등)이 있다.

30. QC 7가지 도구 중 일차적인 데이터의 수집과 기록에 이용되는 양식으로 특히 원인별 불량발생건수 등 품질과 관련된 빈도조사에 많이 이용되는 것은 무엇인가?

① 체크시트(checksheets)　　파레토도(pareto chart)
③ 산점도(scatter diagram)　　④ 특성요인도(cause-and-effect diagrams)

정답&해설

정답 1번

※ 추가해설
(1) 파레토도(pareto chart)
자료들이 어떤 범주에 속하는가를 나타내는 계수형 자료일 때 각 범주에 대한 빈도를 나타내는 방법이다.
(2) 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 경우 유용하다.
(3) 특성요인도(cause-and-effect diagrams)
결과(품질, 원가 등의 제품의 특성)에 대하여 원인(생산요소 등)이 어떠한 관계로 영향을 미치게 되었는지를 한눈에 보아 알아볼 수 있도록 표시한 그림이다.

31. QC 7가지 도구 중 길이, 무게, 시간, 경도 등을 측정하는 데이터(계량치)가 어떠한 분포를 하고 있는지를 한눈에 알아보기 쉽게 나타낸 그래프를 무엇이라 하는지 정답을 한글로 쓰시오.

정답&해설

정답 히스토그램

32. 아래 보기를 읽고 6시그마의 품질혁신 단계인 MAIC(1, 2, 3, 4단계) 중 어느 단계에 해당하는지 그 단계의 숫자를 나타내시오. (예 : 1단계)

[보기]

> 새로운 공정조건을 표준화시키고 통계적 공정관리 방법으로 그 변화를 탐지하고 새 표준으로 공정이 안정되면 공정능력을 재평가한다. 이러한 사후 분석 결과에 따라 필요하면 1, 2단계 또는 3단계로 다시 돌아갈 수도 있다.

&해설

정답 4단계

※ 추가해설

6시그마의 활동단계에는 1단계 Measurement(측정), 2단계 Analysis(분석), 3단계 Improvement(개선), 4단계 Control(관리)로 분류할 수 있다.

2 실무 파트 회사코드 : 4001

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

1. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기] 조달구분: 1. 생산

다음 [보기]의 품목에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

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

① 품목 88-1001000, PRESS FRAME-W의 안전재고량은 20이다.
② 품목 NAX-A420, 산악자전거(P-20G)의 검사여부는 무검사이다.
③ 품목 87-1002001, BREAK SYSTEM의 LEAD TIME은 10 DAYS이다.
④ 품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)의 LOT여부는 사용이다.

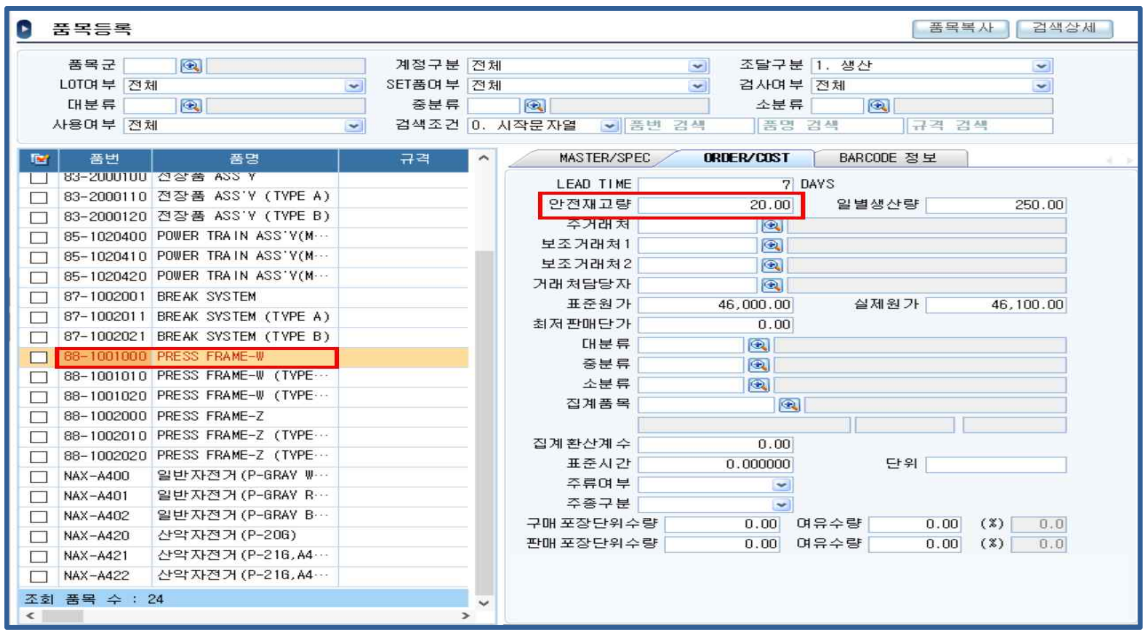
&해설

정답 2번

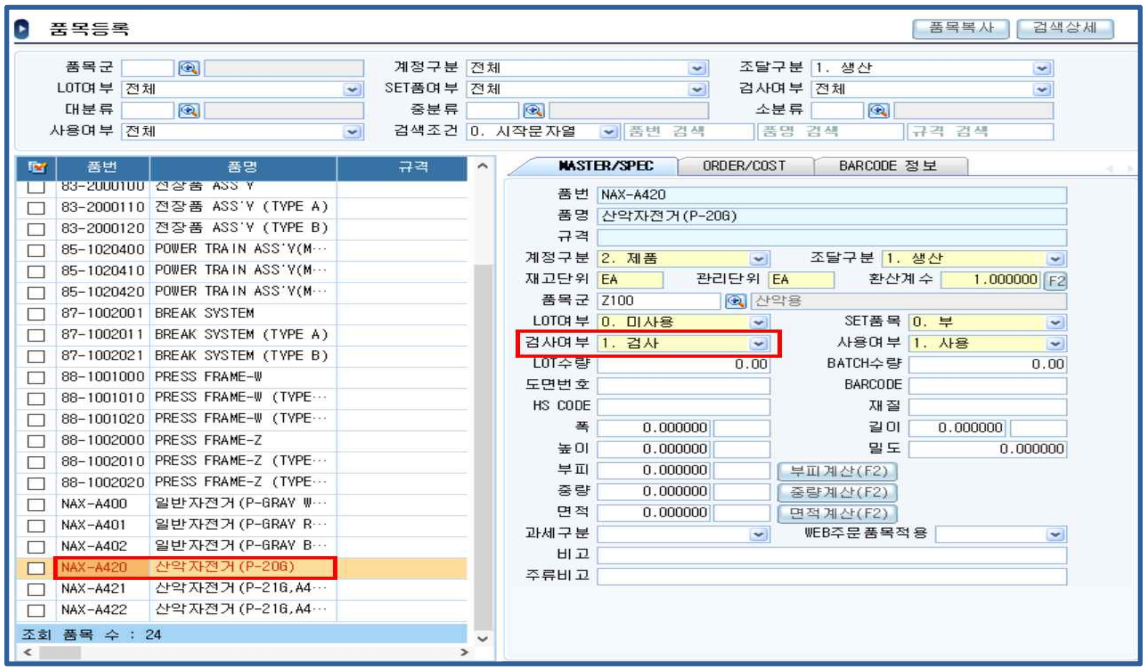
품목등록 메뉴에서 품목의 검사여부, LOT여부(MASET/SPEC 탭에서 확인),
안전재고량, LEAD TIME(ORDER/COST 탭에서 확인)을 확인한다.

[메뉴위치 : 시스템관리 → 기초정보관리 → 품목등록]

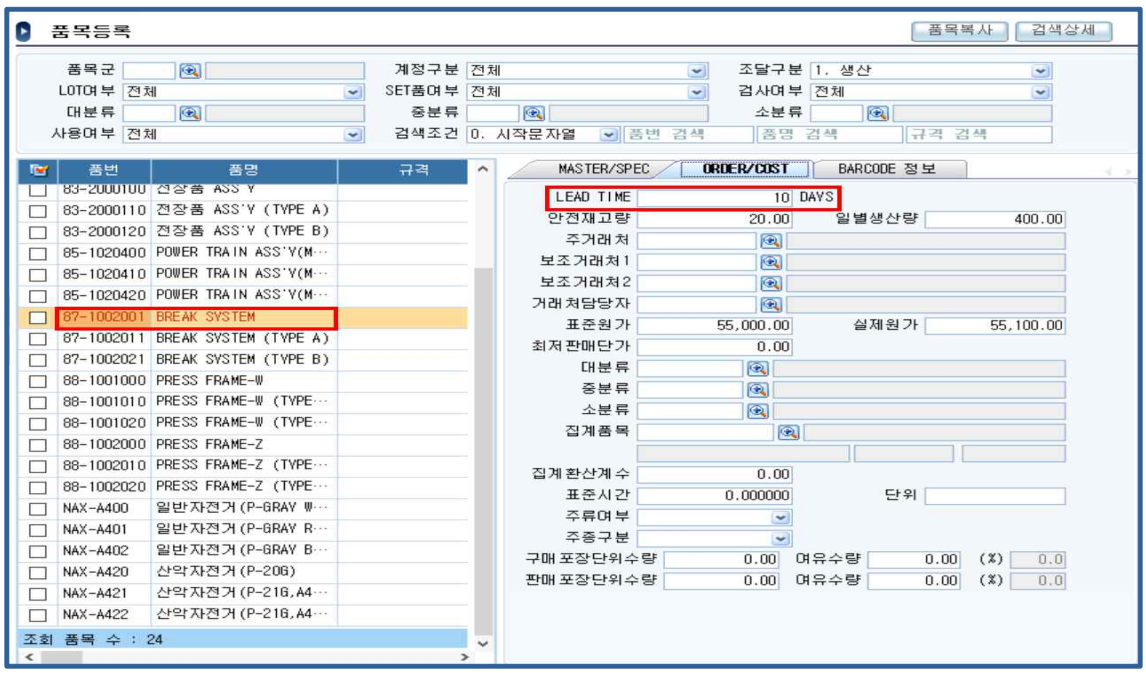
① 품목 88-1001000, PRESS FRAME-W의 안전재고량은 20이다. (O)



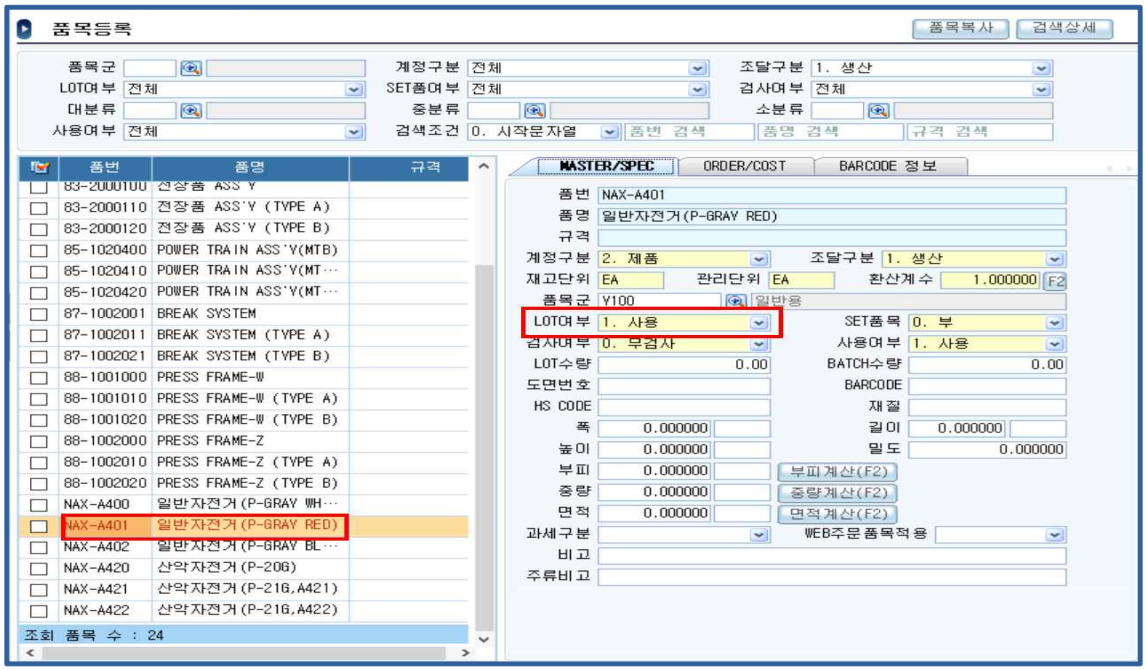
② 품목 NAX-A420, 산악자전거(P-20G)의 검사여부는 ~~무검사~~이다. (X) 검사



③ 품목 87-1002001, BREAK SYSTEM의 LEAD TIME은 10 DAYS이다. (O)



④ 품목 NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)의 LOT여부는 사용이다.



2. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기] 사업장: 2000, (주)한국자전거지사

다음 [보기]의 사업장에 대한 외주공정/작업장의 설명으로 옳지 않은 것은?

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

① R200, 외주공정의 작업장코드 R251은 사용여부가 미사용이다.
② R200, 외주공정의 외주거래처에는 00009, ㈜영동바이크가 있다.
③ R300, 외주공정(2 Part)의 작업장에는 적합여부가 부적합인 작업장이 있다.
④ R300, 외주공정(2 Part)의 작업장명 STEEL OEM은 태경스틸(주)가 외주거래처이다.

&해설

정답 3번

창고/공정(생산)/외주공정등록 메뉴 외주공정/작업장 탭에서 작업장코드, 외주거래처, 적합여부를 확인한다.

[메뉴위치 : 시스템관리 → 기초정보관리 → 품목등록]

① R200, 외주공정의 작업장코드 R251은 사용여부가 미사용이다. (O)



② R200, 외주공정의 외주거래처에는 00009, ㈜영동바이크가 있다. (O)



③ R300, 외주공정(2 Part)의 작업장에는 적합여부가 부적합인 ~~작업장이 있다.~~ (X) 모두 적합



④ R300, 외주공정(2 Part)의 작업장명 STEEL OEM은 태경스틸(주)가 외주거래처이다. (O)



3. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기] 영업담당자: 권재희 구매담당자: 박상미 외주담당자: 양의지

다음 [보기]의 조건에 해당하는 거래처로 옳은 것은?

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

① 00003, (주)빅파워 ② 00001, (주)대흥정공
③ 00002, (주)하나상사 ④ 00013, 다스산업(주)

&해설

정답 1번

물류실적(품목/고객)담당자등록 메뉴에서 거래처나 품목별로 담당자코드를 등록 및 조회한다.
보기에 해당하는 거래처는 00003.(주)빅파워이다.

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



코드	거래처명	영업담당자	구매담당자	외주담당자	지역	지역그룹	거래처분류	기본납품처
00001	(주)대흥정공	권재희	박상미	이혜리				
00002	(주)하나상사	권재희	박상미	이혜리				
00003	(주)빅파워	권재희	박상미	양의지				
00004	(주)제동기어	양의지	박상미	양의지				
00005	(주)세림와이어	양의지	권재희	이혜리				
00006	(주)형광램프	이혜리	권재희	이혜리				
00007	(주)제일물산	권재희	양의지	이혜리				
00008	YK PEDAL	권재희	양의지	박상미				
00009	(주)영동바이크	양의지	박상미	권재희				
00010	DOREX CO.LTD	이혜리	박상미	권재희				
00011	INTECH CO.LTD	이혜리	박상미	권재희				
00012	(주)하진해운	이혜리	박상미	권재희				
00013	다스산업(주)	권재희	이혜리	양의지				
00020	부산세관	권재희	이혜리	양의지				
00021	현영철강(주)	양의지	박상미	박상미				
00022	한돈형공(주)	양의지	권재희	박상미				
00023	런닝정밀(주)	양의지	권재희	박상미				
00024	태경스틸(주)							
00025	(주)우주산업							
00026	(주)재하정밀							

4. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기] 모 품 목: NAX-A420, 산악자전거(P-20G)
기준일자: 2021/07/01
사용여부: 1.사용

다음 [보기] 조건의 자재명세서에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

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

① 품목 21-3001600, PEDAL의 필요수량은 2EA이다.
② 품목 21-1070700, FRAME-티타늄의 LOSS(%)이 가장 많다.
③ 품목 83-2000100, 전장품 ASS'Y는 계정구분이 원재료이다.
④ 품목 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB)의 주거래처는 ㈜하나상사이다.

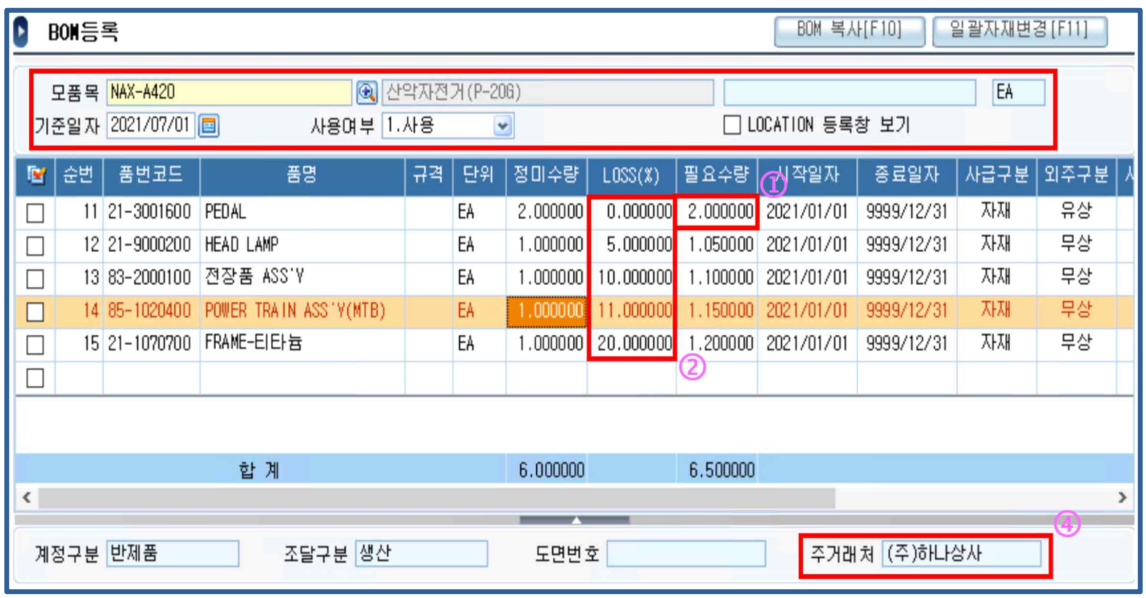
&해설

정답 3번

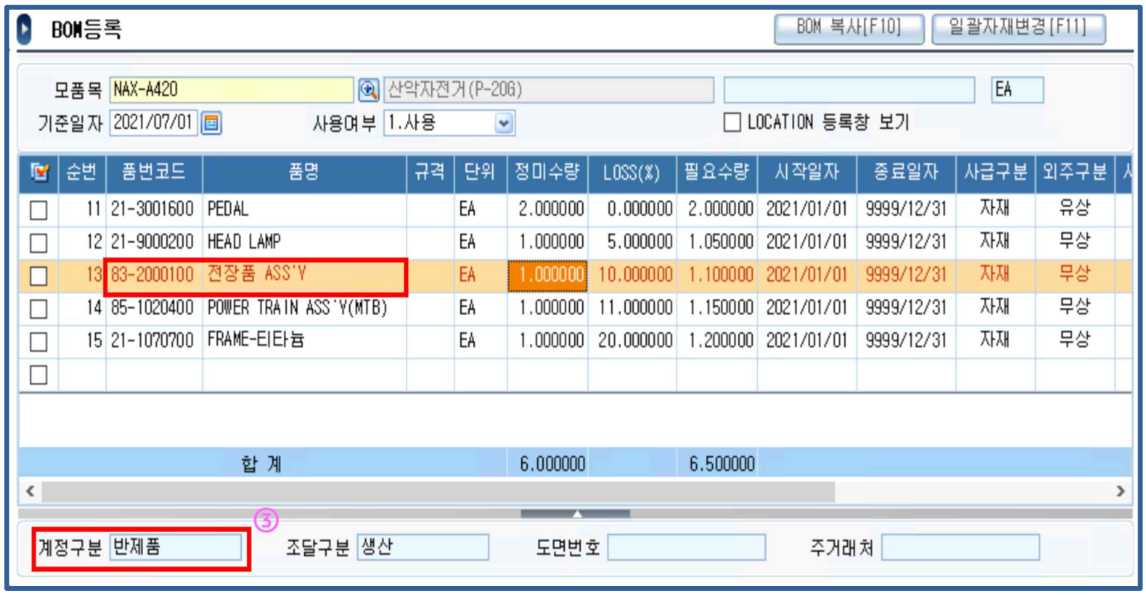
BOM등록 메뉴에서 모품목 NAX-A420, 산악자전거(P-20G)을 선택하고, 기준일자 입력 후 자재의 필요수량, LOSS율, 계정구분, 주거래처를 확인한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 기초정보관리 → BOM등록]

① 품목 21-3001600, PEDAL의 필요수량은 2EA이다. (O)
② 품목 21-1070700, FRAME-티타늄의 LOSS(%)이 가장 많다. (O)
④ 품목 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB)의 주거래처는 ㈜하나상사이다. (O)



③ 품목 83-2000100, 전장품 ASS'Y는 계정구분이 ~~원재료~~이다. (X) 반제품



5. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기] 사 업 장: 2000, (주)한국자전거지사
외주공정: R200, 외주공정
외 주 처: R241, ㈜세림와이어
단가적용비율: 85%

다음 [보기]의 조건으로 표준원가대비 외주단가를 일괄변경한 후 품목별 외주단가로 옳지 않은 것은?

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

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y : 73,950
② 87-1002001, BREAK SYSTEM : 46,750
③ 88-1001000, PRESS FRAME-W : 39,100
④ 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB) : 49,800

&해설

정답 4번

[1] 외주단가등록 메뉴에서 조회조건을 입력한다.
[2] 단가적용비율을 적용하기 위해 전체 품목을 체크한다.
[3] 단가적용비율을 입력하고, 일괄변경을 클릭한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 기초정보관리 → 외주단가등록]

① 83-2000100, 전장품 ASS'Y : 73,950 (O)
② 87-1002001, BREAK SYSTEM : 46,750 (O)
③ 88-1001000, PRESS FRAME-W : 39,100 (O)
④ 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB) : ~~49,800~~ (X) 49,300



6. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기] 사 업 장 : 2000, (주)한국자전거지사
생산계획 등록 품목만 조회: 체크함
작업예정일: 2021/07/01 ~ 2021/07/10
계정구분: 4. 반제품

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

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

① 품목 87-1002001, BREAK SYSTEM의 일생산량이 가장 적다.
② 품목 83-2000100, 전장품 ASS'Y의 총 생산계획수량이 가장 많다.
③ 품목 88-1002000, PRESS FRAME-Z는 2021년07월08일 일생산량을 초과하여 계획되었다.
④ 품목 81-1001000, BODY-알미늄(GRAY-WHITE)는 2021년07월09일에 생산계획된 내역이 없다.

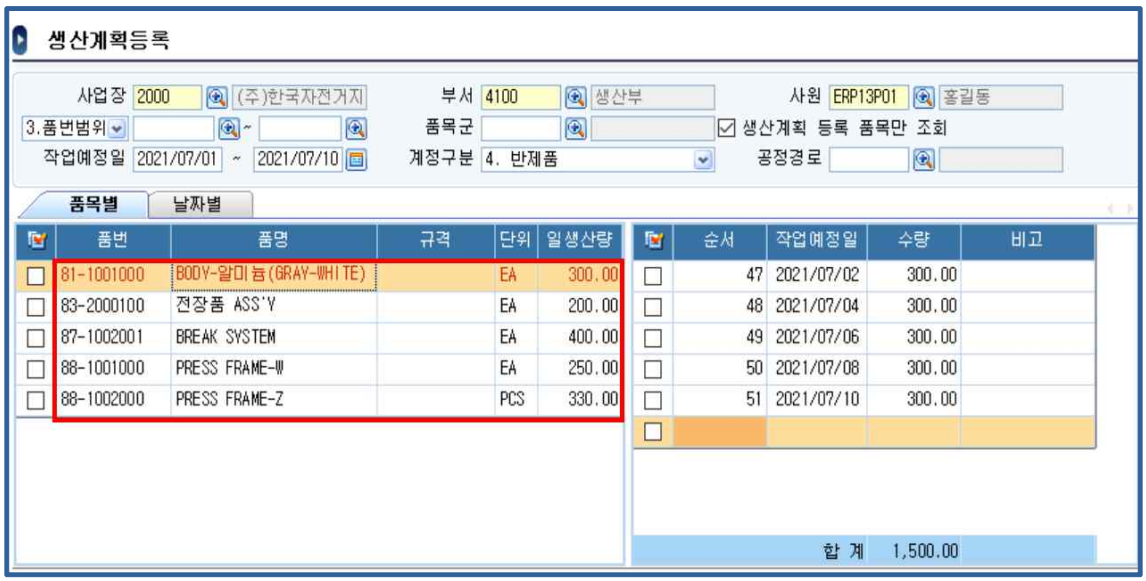
&해설

정답 4번

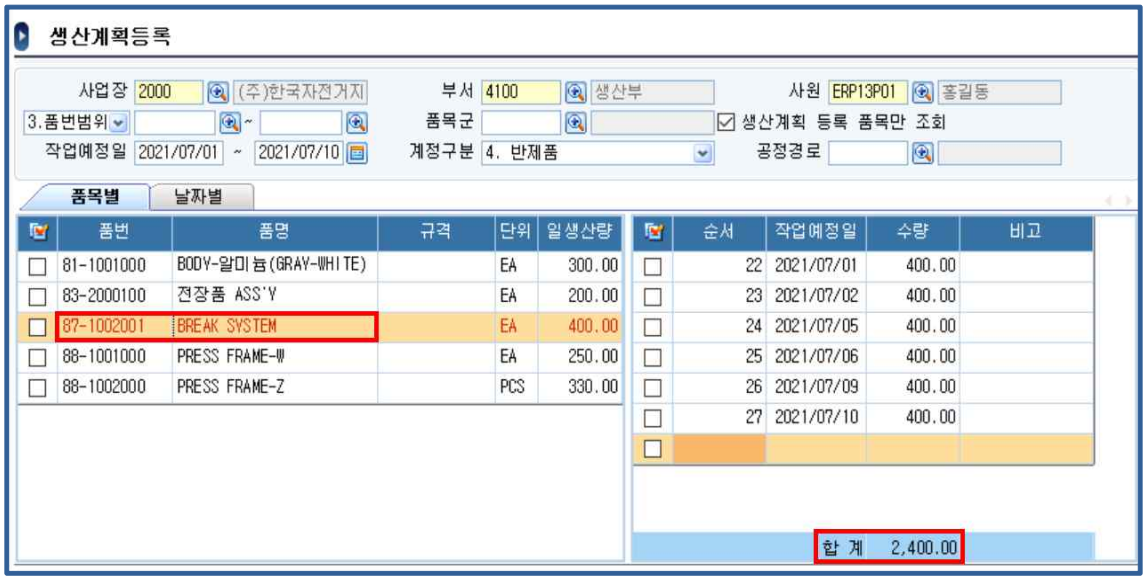
생산계획등록 메뉴에서 조회조건 입력 후 품목별 일생산량과 생산계획수량을 확인한다.

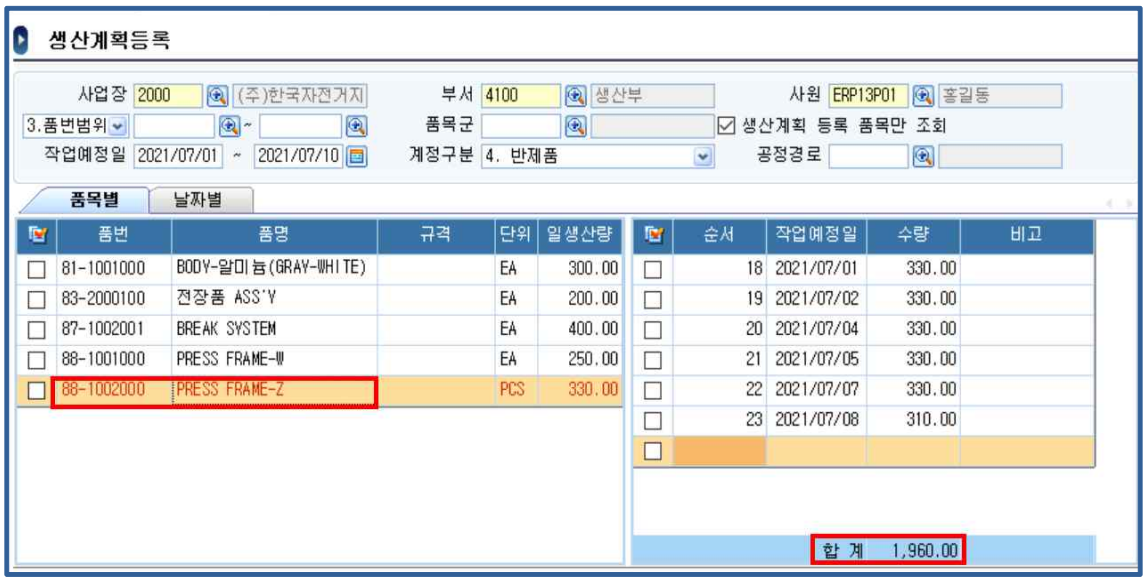
[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 생산계획등록]

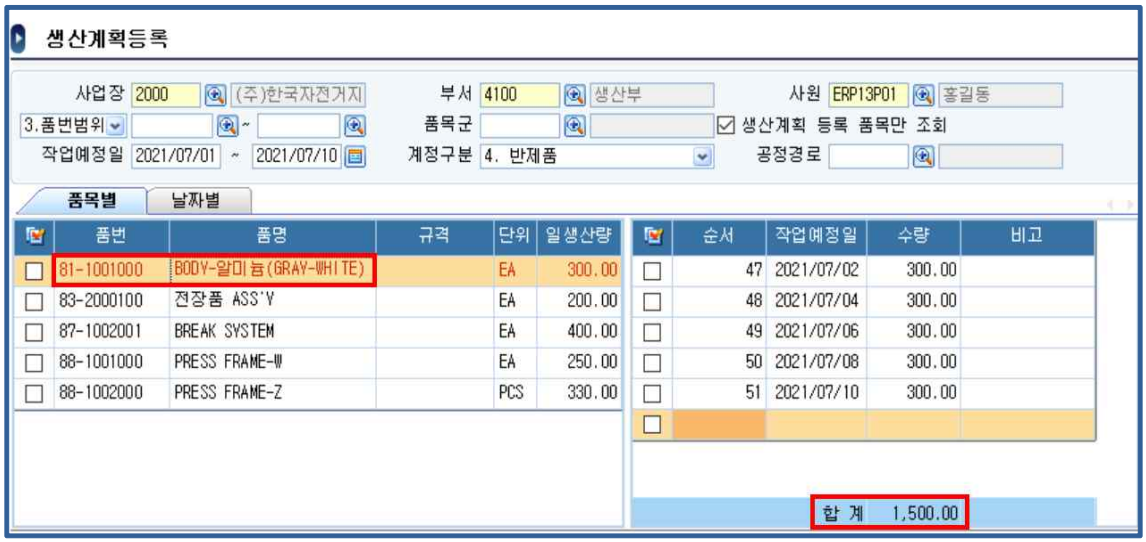
① 품목 87-1002001, BREAK SYSTEM의 일생산량이 ~~가장 적다.~~ (X) 가장 많다.
87-1002001, BREAK SYSTEM 400 › 88-1002000, PRESS FRAME-Z 330 › 81-1001000, BODY-알미늄(GRAY-WHITE) 300 › 88-1001000, PRESS FRAME-W 250 › 83-2000100, 전장품 ASS'Y 200

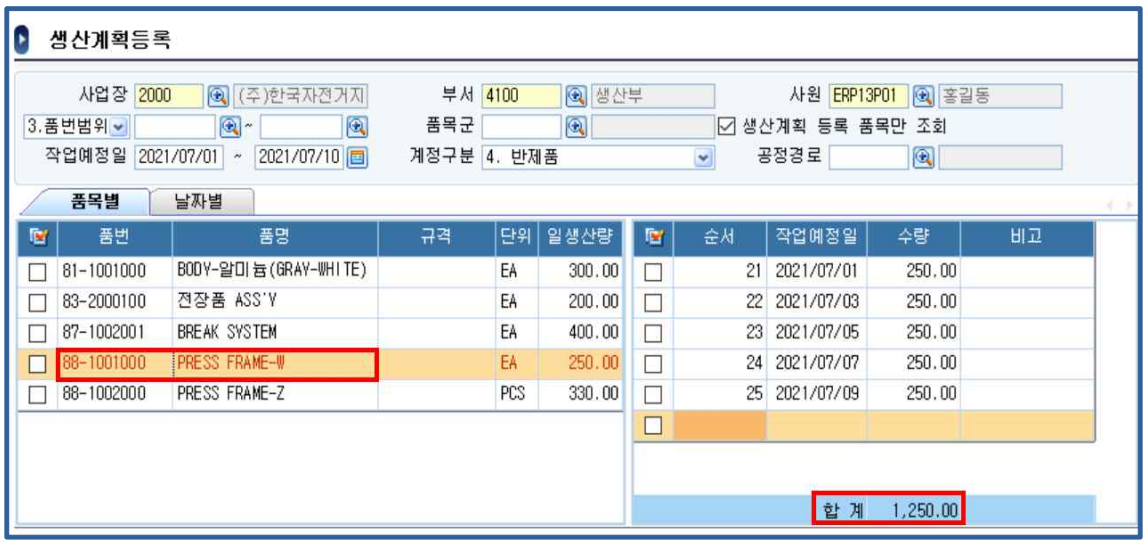


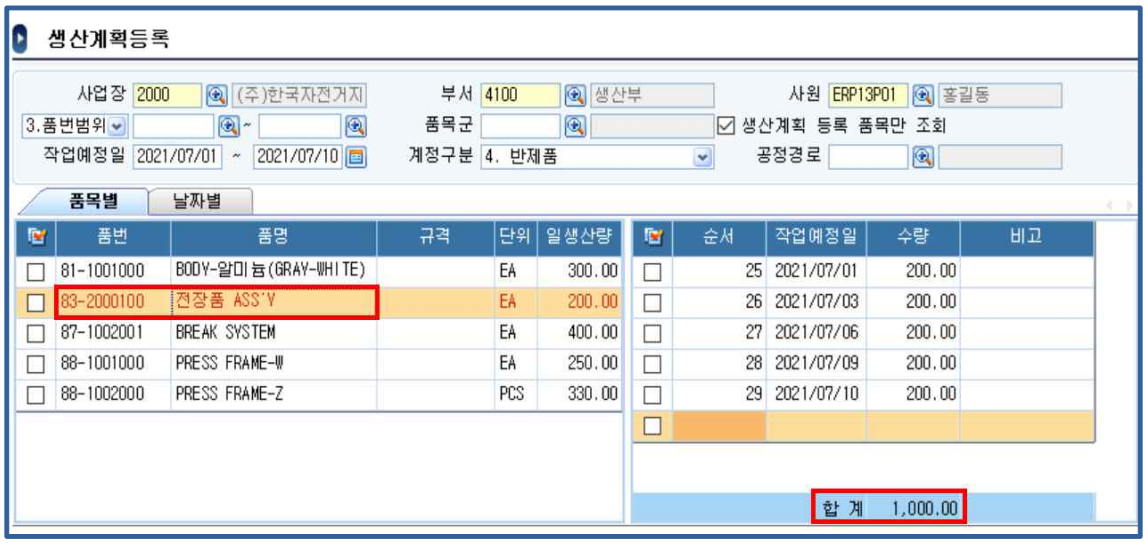
② 품목 83-2000100, 전장품 ASS'Y의 총 생산계획수량이 ~~가장 많다.~~ (X) 가장 적다.
87-1002001, BREAK SYSTEM 2,400 › 88-1002000, PRESS FRAME-Z 1,960 ›
81-1001000, BODY-알미늄(GRAY-WHITE) 1,500 ›
88-1001000, PRESS FRAME-W 1,250 › 83-2000100, 전장품 ASS'Y 1,000



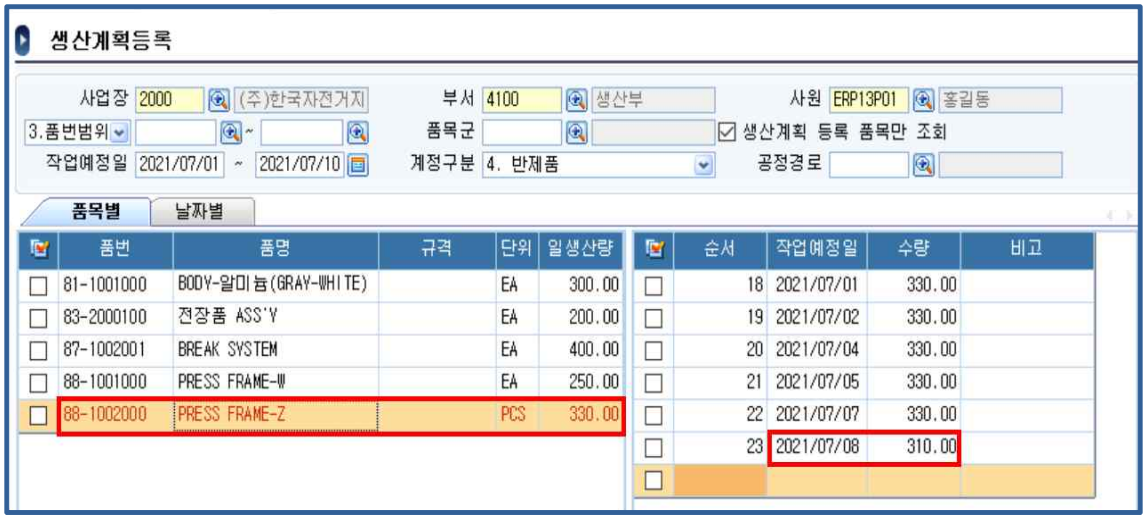



생산계획등록
사업장 2000 (주)한국자전거지
부서 4100 생산부
사원 ERP13P01 홍길동
3.품번범위
품목군
생산계획 등록 품목만 조회
작업예정일 2021/07/01 ~ 2021/07/10
계정구분 4. 반제품
공정경로
품목별
날짜별
품번 품명 규격 단위 일생산량
81-1001000 BODY-알미늄(GRAY-WHITE) EA 300.00
83-2000100 전장품 ASS'Y EA 200.00
87-1002001 BREAK SYSTEM EA 400.00
88-1001000 PRESS FRAME-W EA 250.00
88-1002000 PRESS FRAME-Z PCS 330.00
순서 작업예정일 수량 비고
47 2021/07/02 300.00
48 2021/07/04 300.00
49 2021/07/06 300.00
50 2021/07/08 300.00
51 2021/07/10 300.00
합 계 1,500.00

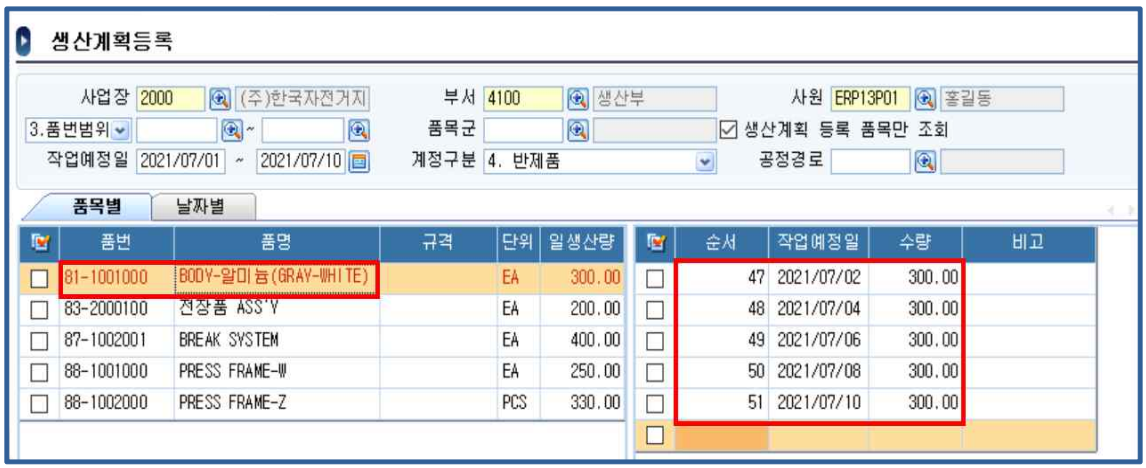

생산계획등록
사업장 2000 (주)한국자전거지
부서 4100 생산부
사원 ERP13P01 홍길동
3.품번범위
품목군
생산계획 등록 품목만 조회
작업예정일 2021/07/01 ~ 2021/07/10
계정구분 4. 반제품
공정경로
품목별
날짜별
품번 품명 규격 단위 일생산량
81-1001000 BODY-알미늄(GRAY-WHITE) EA 300.00
83-2000100 전장품 ASS'Y EA 200.00
87-1002001 BREAK SYSTEM EA 400.00
88-1001000 PRESS FRAME-W EA 250.00
88-1002000 PRESS FRAME-Z PCS 330.00
순서 작업예정일 수량 비고
21 2021/07/01 250.00
22 2021/07/03 250.00
23 2021/07/05 250.00
24 2021/07/07 250.00
25 2021/07/09 250.00
합 계 1,250.00


생산계획등록
사업장 2000 (주)한국자전거지
부서 4100 생산부
사원 ERP13P01 홍길동
3.품번범위
품목군
생산계획 등록 품목만 조회
작업예정일 2021/07/01 ~ 2021/07/10
계정구분 4. 반제품
공정경로
품목별
날짜별
품번 품명 규격 단위 일생산량
81-1001000 BODY-알미늄(GRAY-WHITE) EA 300.00
83-2000100 전장품 ASS'Y EA 200.00
87-1002001 BREAK SYSTEM EA 400.00
88-1001000 PRESS FRAME-W EA 250.00
88-1002000 PRESS FRAME-Z PCS 330.00
순서 작업예정일 수량 비고
25 2021/07/01 200.00
26 2021/07/03 200.00
27 2021/07/06 200.00
28 2021/07/09 200.00
29 2021/07/10 200.00
합 계 1,000.00

③ 품목 88-1002000, PRESS FRAME-Z는 2021년07월08일 일생산량을 초과하여 계획되었다.
(X) 미만



④ 품목 81-1001000, BODY-알미늄(GRAY-WHITE)는 2021년07월09일에 생산계획된 내역이 없다.



7. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기] 사 업 장: 2000, (주)한국자전거지사
공 정: L200, 작업공정
작 업 장: L201, 제품작업장(완제품)
지시기간: 2021/07/11 ~ 2021/07/17

㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 작업지시등록 시 생산계획조회 기능을 이용하여 작업지시를 등록한다. 다음 중 생산계획조회 기능을 이용하지 않고 직접 입력한 작업지시번호로 옳은 것은?

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

① WO2107000001 ② WO2107000002 ③ WO2107000003 ④ WO2107000004

&해설

정답 2번

작업지시등록 메뉴에서 작업지시번호별로 마우스 우클릭 → 작업지시등록 이력정보를 확인한다.
생산계획조회 기능을 적용하지 않고 직접 입력한 데이터의 이력정보 창에는 **'해당 메뉴에 대한 이력 정보가 없습니다.'**라고 표시된다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 작업지시등록]

② WO2107000002 (X) 직접 입력



① WO2107000001, ③ WO2107000003, ④ WO2107000004 생산계획조회 적용



8. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기] 사 업 장: 2000, (주)한국자전거지사
공 정: L200, 작업공정
작 업 장: L205, 반품작업장
지시기간: 2021/07/18 ~ 2021/07/24

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

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

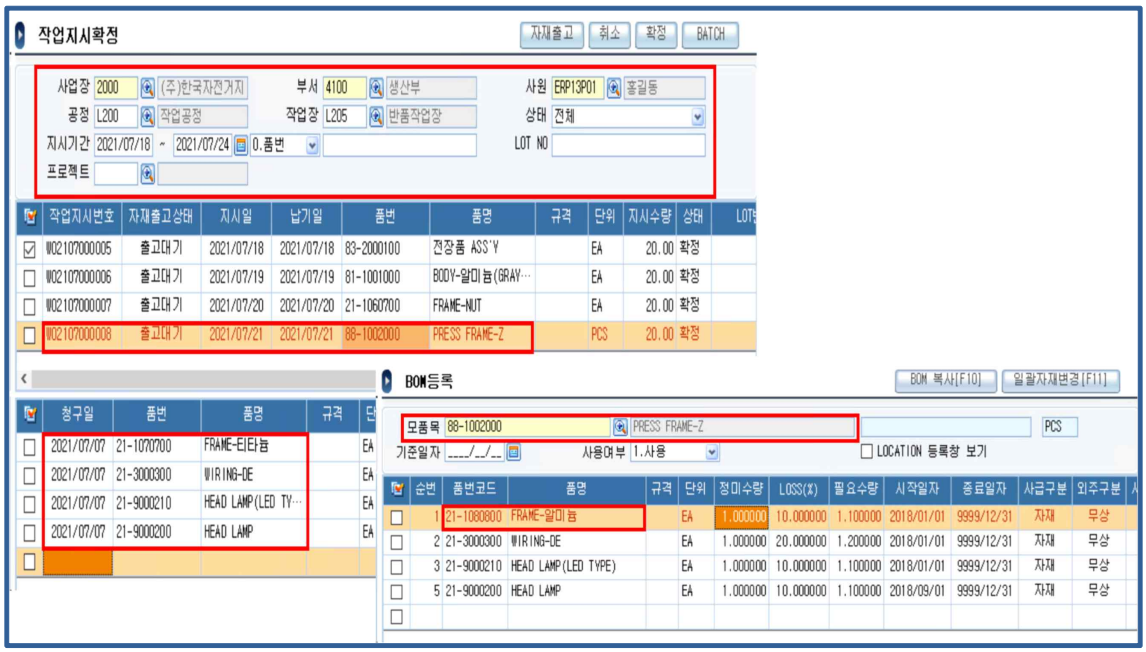
① WO2107000005 ② WO2107000006 ③ WO2107000007 ④ WO2107000008

&해설

정답 4번

BOM 등록 메뉴에서 모품목의 자재와 작업지시확정 메뉴 모품목의 자재 청구품목을 비교한다.
BOM 모품목에는 21-1080800 자재로 등록되어 있는데, 청구품목에는 21-1070700 자재로 등록되어 있다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 작업지시확정]



9. 아래 [보기]의 조건으로 데이터를 조회한 후 물음에 답하시오.

[보기]

사업장 : 2000, (주)한국자전거지사
출고기간 : 2021/07/25 ~ 2021/07/31
청구기간 : 2021/07/25 ~ 2021/07/31
청구공정 : L200, 작업공정
청구작업장 : L204, 반제품작업장(완제품)
출고일자 : 2021/07/30
출고창고 : M200, 부품창고_인천지점
출고장소 : M201, 부품/반제품_부품장소

㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 생산자재출고 시 일괄적용 기능을 이용하여 출고처리를 하고 있다. 다음 [보기]의 조건으로 생산자재출고처리 시 품목 21-1080800, FRAME-알미늄의 출고수량의 합으로 옳은 것은?

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

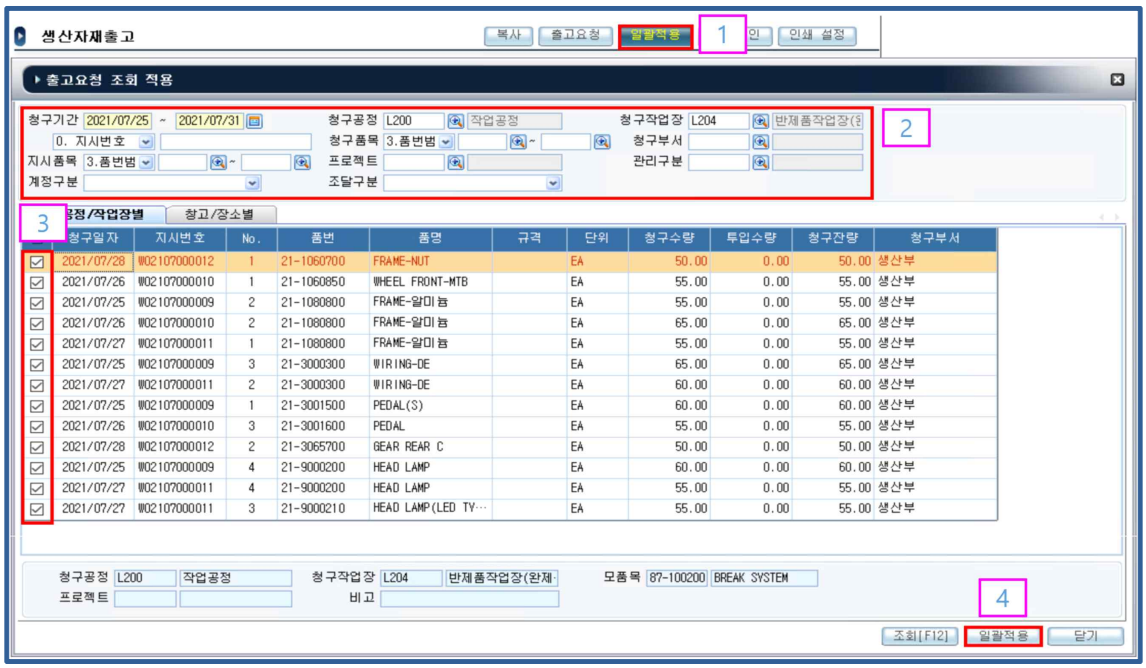
① 110 ② 155 ③ 175 ④ 190

&해설

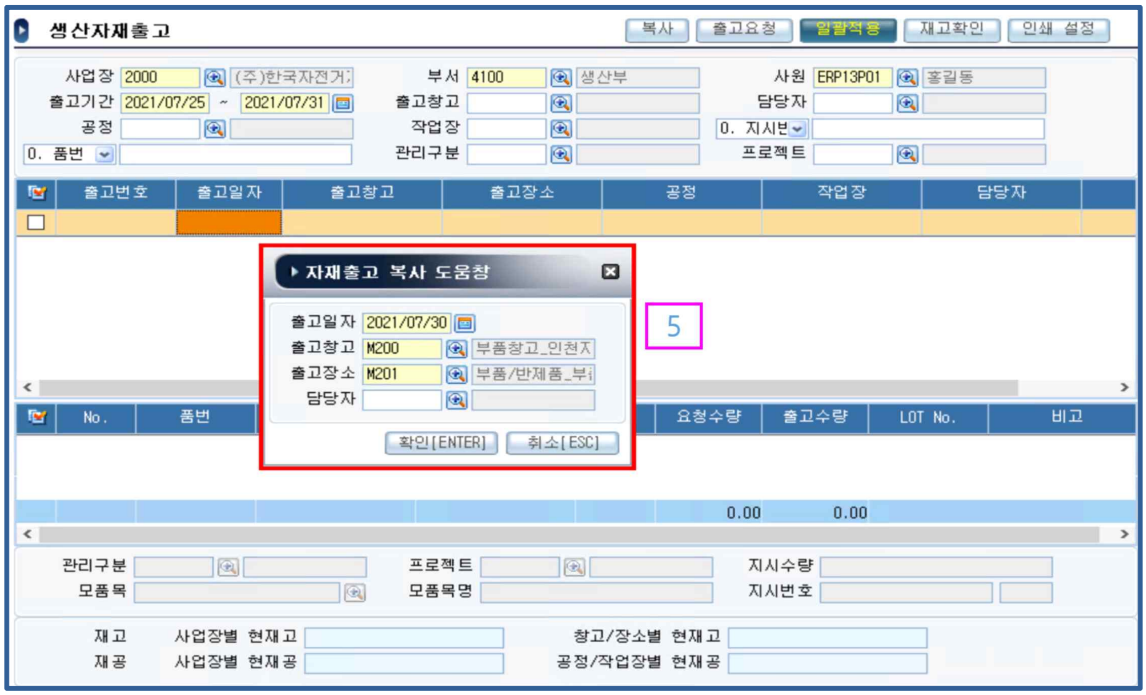
정답 3번

[1] 생산자재출고 메뉴에서 툴바의 일괄적용을 클릭한다.
[2] 조회조건에서 청구기간, 청구공정, 청구작업장을 입력한다.
[3]~[4] 청구내역을 체크하고, 일괄적용을 클릭한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 생산자재출고]

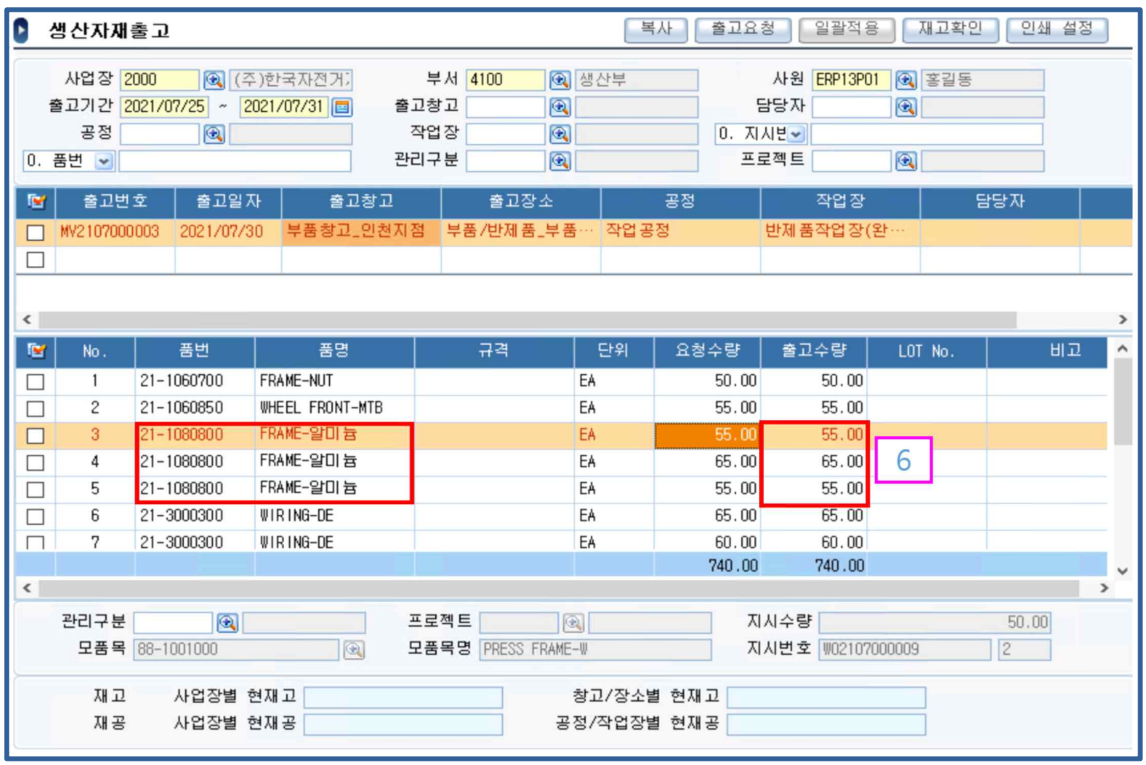


[5] 자재출고 복사 도움창에 출고일자, 출고창고, 출고장소 입력 후 확인을 클릭한다.



[6] 출고수량을 확인한다. 마우스 우클릭 → 정렬 및 소계설정 → 품번으로 정렬하면 품목 21-1080800, FRAME-알미늄의 출고수량을 쉽게 확인할 수 있다.

① 110 (X) ② 155 (X) ③ 175 (O) ④ 190 (X)



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　지시(품목) : 2021/08/01 ~ 2021/08/07

지시공정 : L200, 작업공정　　지시작업장 : L201, 제품작업장(완제품)

다음 [보기] 조건에 해당하는 작업실적 내역 중 실적수량의 합이 가장 많은 작업팀으로 옳은 것은?

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

① P2A, 작업 A팀　② P2B, 작업 B팀　③ P2C, 작업 C팀　④ P2D, 작업 D팀

&해설

정답 3번

작업실적등록 메뉴에서 조회조건 입력 후 작업지시별로 작업팀의 실적수량을 확인한다.

작업팀	작업지시번호별 실적수량				계
	W02108000001	W02108000002	W02108000003	W02108000004	
P2A 작업 A팀	25		40	40	105
P2B 작업 B팀		50		30	80
P2C 작업 C팀	25		60	30	115
P2D 작업 D팀	50	50			100

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 작업실적등록]




작업실적등록
자재사용[F8]
생산자원등록[F10]
검색상세[F11]
사업장 2000 (주)한국자전거지
부서 4100 생산부
사원 RP13P01 홍길동
지시(품목) 2021/08/01 ~ 2021/08/07
지시공정 L200 작업공정
지시작업장 L201 제품작업장(완제품
상태 선택전체
프로젝트
LOT 번호
0.품번
고객
작업지시번호 자재출고상 작업장 지시일 완료일 품번 품명 규격 단위 지시수량 실적수
W02108000001 출고대기 제품작… 2021/08/02 2021/08/02 NAX-A420 산악자전거 (P-20G) EA 100.00 100.
W02108000002 출고대기 제품작… 2021/08/03 2021/08/03 NAX-A401 일반자전거 (P-GRA… EA 100.00 100.
W02108000003 출고대기 제품작… 2021/08/04 2021/08/04 NAX-A421 산악자전거 (P-21G… EA 100.00 100.
W02108000004 출고대기 제품작… 2021/08/05 2021/08/05 NAX-A400 일반자전거 (P-GRA… EA 100.00 100.
작업장 구분 실적구분 실적수량 LOT번호 프로젝트 검사 실적담당 생산설비 작업팀
제품작업장(완… 입고 적합 50.00 20210803-001 무검사 작업 B팀
제품작업장(완… 입고 적합 50.00 20210803-002 무검사 작업 D팀


작업실적등록
자재사용[F8]
생산자원등록[F10]
검색상세[F11]
사업장 2000 (주)한국자전거지
부서 4100 생산부
사원 RP13P01 홍길동
지시(품목) 2021/08/01 ~ 2021/08/07
지시공정 L200 작업공정
지시작업장 L201 제품작업장(완제품
상태 선택전체
프로젝트
LOT 번호
0.품번
고객
작업지시번호 자재출고상 작업장 지시일 완료일 품번 품명 규격 단위 지시수량 실적수
W02108000001 출고대기 제품작… 2021/08/02 2021/08/02 NAX-A420 산악자전거 (P-20G) EA 100.00 100.
W02108000002 출고대기 제품작… 2021/08/03 2021/08/03 NAX-A401 일반자전거 (P-GRA… EA 100.00 100.
W02108000003 출고대기 제품작… 2021/08/04 2021/08/04 NAX-A421 산악자전거 (P-21G… EA 100.00 100.
W02108000004 출고대기 제품작… 2021/08/05 2021/08/05 NAX-A400 일반자전거 (P-GRA… EA 100.00 100.
적구분 실적수량 LOT번호 프로젝트 검사 실적담당 생산설비 작업팀 작업조 부적합명
60.00 무검사 작업 C팀
40.00 무검사 작업 A팀


작업실적등록
자재사용[F8]
생산자원등록[F10]
검색상세[F11]
사업장 2000 (주)한국자전거지
부서 4100 생산부
사원 RP13P01 홍길동
지시(품목) 2021/08/01 ~ 2021/08/07
지시공정 L200 작업공정
지시작업장 L201 제품작업장(완제품
상태 선택전체
프로젝트
LOT 번호
0.품번
고객
작업지시번호 자재출고상 작업장 지시일 완료일 품번 품명 규격 단위 지시수량 실적수
W02108000001 출고대기 제품작… 2021/08/02 2021/08/02 NAX-A420 산악자전거 (P-20G) EA 100.00 100.
W02108000002 출고대기 제품작… 2021/08/03 2021/08/03 NAX-A401 일반자전거 (P-GRA… EA 100.00 100.
W02108000003 출고대기 제품작… 2021/08/04 2021/08/04 NAX-A421 산악자전거 (P-21G… EA 100.00 100.
W02108000004 출고대기 제품작… 2021/08/05 2021/08/05 NAX-A400 일반자전거 (P-GRA… EA 100.00 100.
장 구분 실적구분 실적수량 LOT번호 프로젝트 검사 실적담당 생산설비 작업팀 작업조
장(완… 입고 적합 30.00 무검사 작업 B팀
장(완… 입고 적합 30.00 무검사 작업 C팀
장(완… 입고 적합 40.00 무검사 작업 A팀

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 구분 : 1. 생산

실적공정 : L200, 작업공정 실적작업장 : L205, 반품작업장

실적기간 : 2021/08/15 ~ 2021/08/21 상태 : 1. 확정

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

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

① WR2108000016 ② WR2108000017 ③ WR2108000018 ④ WR2108000019

&해설

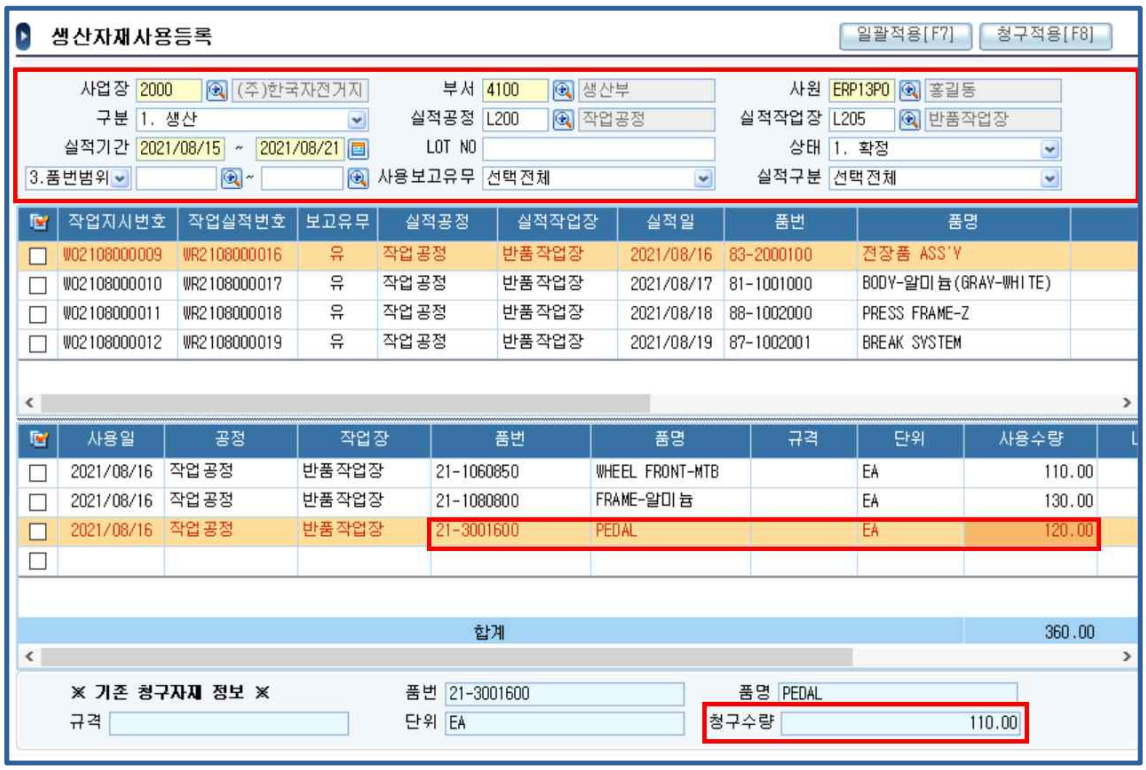
정답 1번

생산자재사용등록 메뉴에서 작업실적번호별로 품목의 사용수량과 청구수량을 비교한다.
작업실적번호 ① WR2108000016은 자재 10개가 추가로 사용되었다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 생산자재등록]

① WR2108000016 : -10(-10) ② WR2108000017 : 45(5 + 10 + 30)

③ WR2108000018 : 30(10 + 20) ④ WR2108000019 : 40(20 + 20)



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 실적일 : 2021/08/15 ~ 2021/08/21

공정 : L200, 작업공정 작업장 : L202, 반제품작업장(반제품)

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

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

① 작업실적번호 WR2108000020의 검사유형은 전수검사 이다.
② 작업실적번호 WR2108000021의 검사구분은 핸들조립검사 이다.
③ 작업실적번호 WR2108000022의 불량사유는 E10, 도색불량 이다.
④ 작업실적번호 WR2108000023의 시료수는 48이며 불량시료는 2이다.

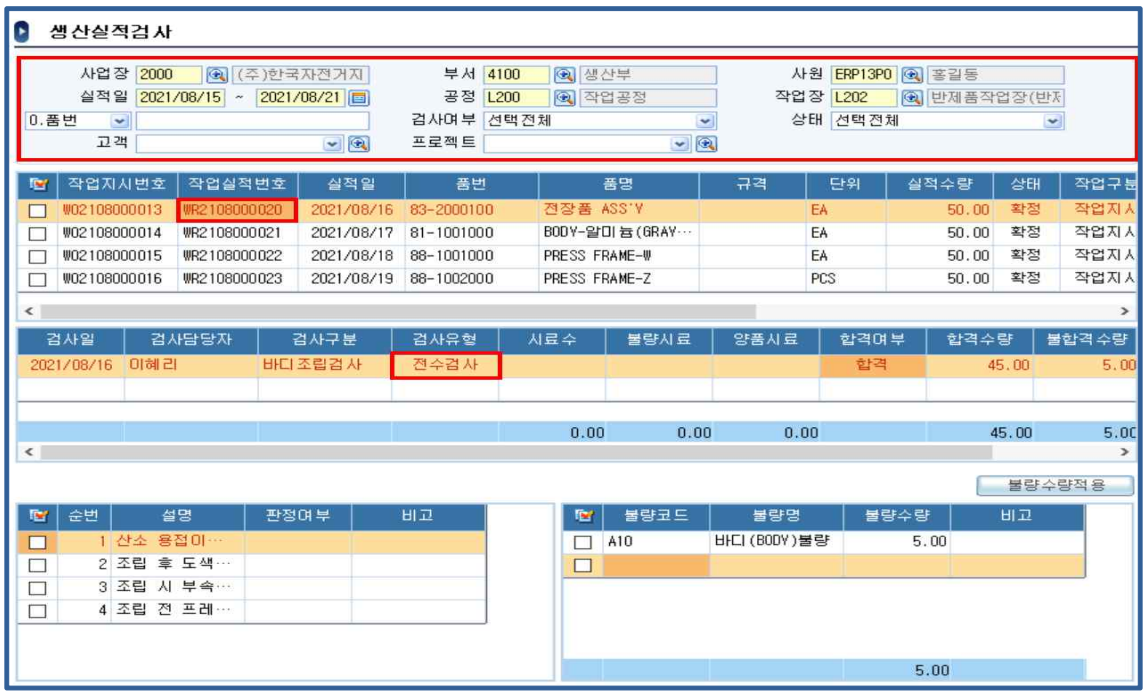
&해설

정답 4번

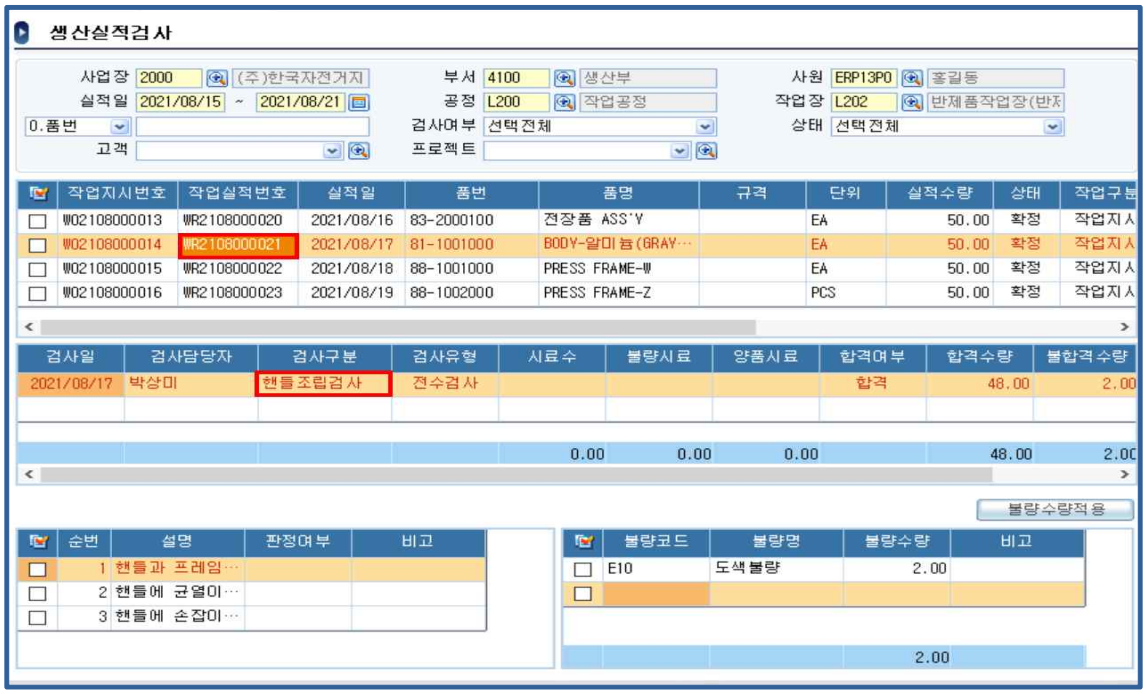
생산실적검사 메뉴에서 작업실적번호별로 검사유형, 검사구분, 불량사유, 시료수, 불량시료수를 확인한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 생산실적검사]

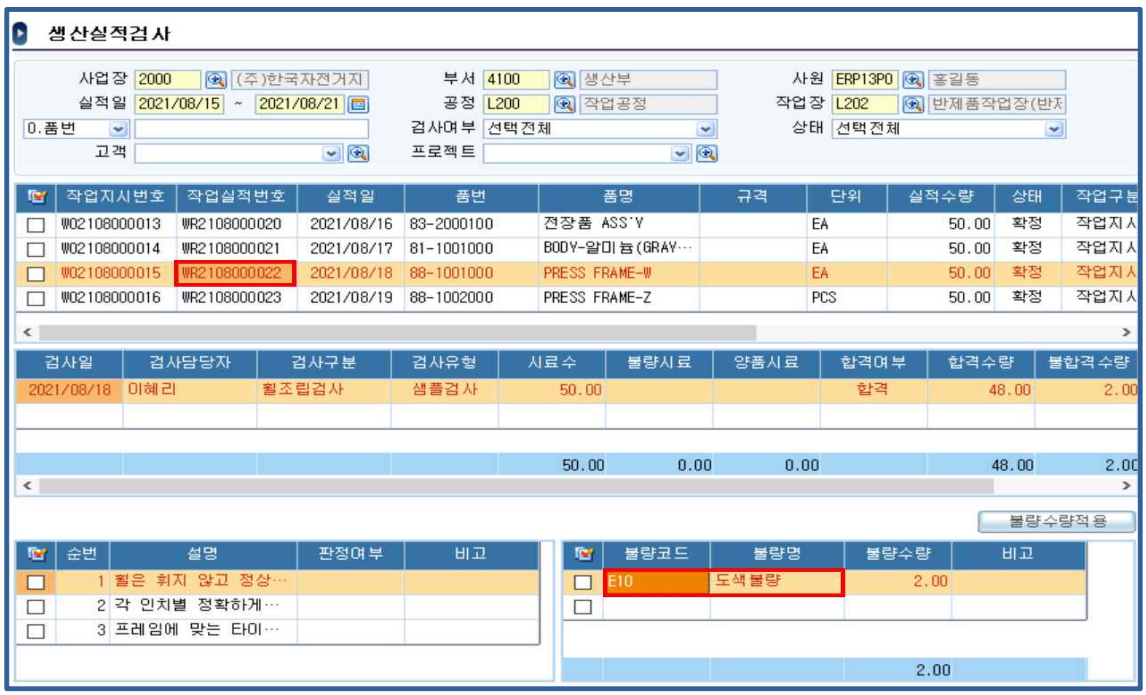
① 작업실적번호 WR2108000020의 검사유형은 전수검사 이다. (O)



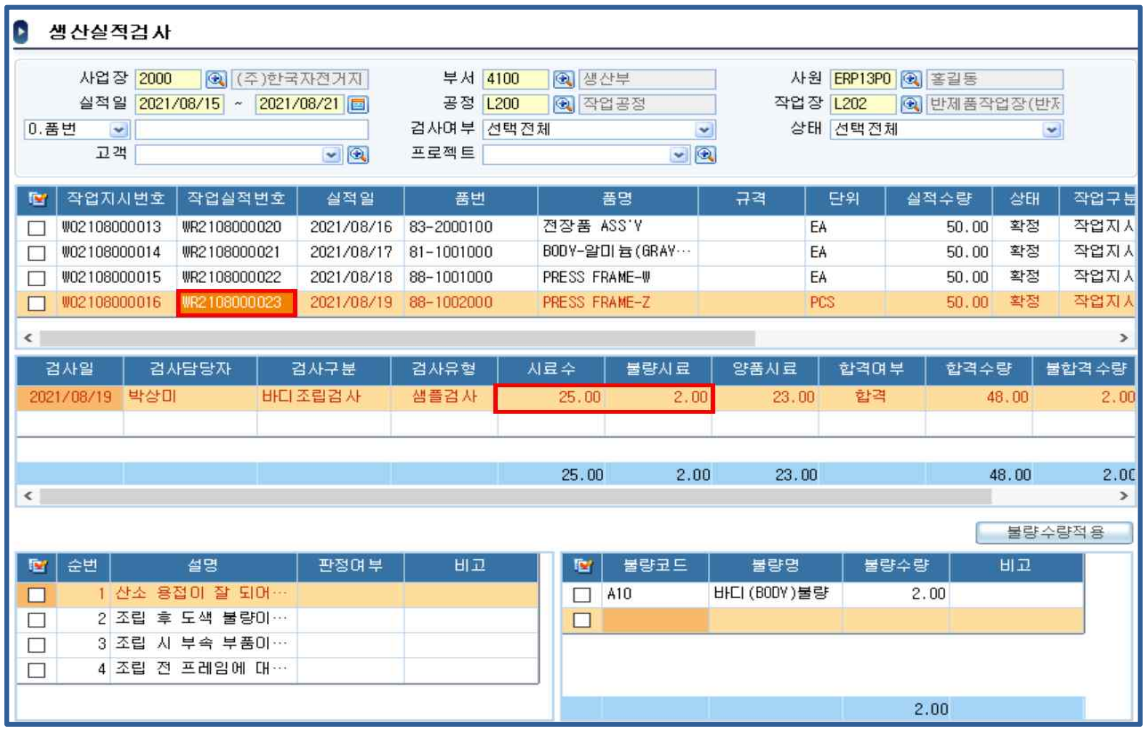
② 작업실적번호 WR2108000021의 검사구분은 핸들조립검사 이다. (O)



③ 작업실적번호 WR2108000022의 불량사유는 E10, 도색불량 이다. (O)



④ 작업실적번호 WR2108000023의 시료수는 ~~48~~이며 불량시료는 2이다. (X) 25



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　실적기간 : 2021/08/22 ~ 2021/08/28

공정 : L300, 작업공정(도색)　　작업장 : L301, 제품작업장(도색)

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

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

① 실적번호 WR2108000024는 생산실적검사를 진행하였다.
② 품목 NAX-A420, 산악자전거(P-20G)의 입고가능 수량이 가장 많이 남아 있다.
③ 입고번호 IW2108000022의 입고창고/입고장소는 제품창고_인천지점/제품_제품장소 이다.
④ 실적번호 WR2108000026의 입고가능 수량은 기입고수량에서 입고대상수량을 감안한 수량이다.

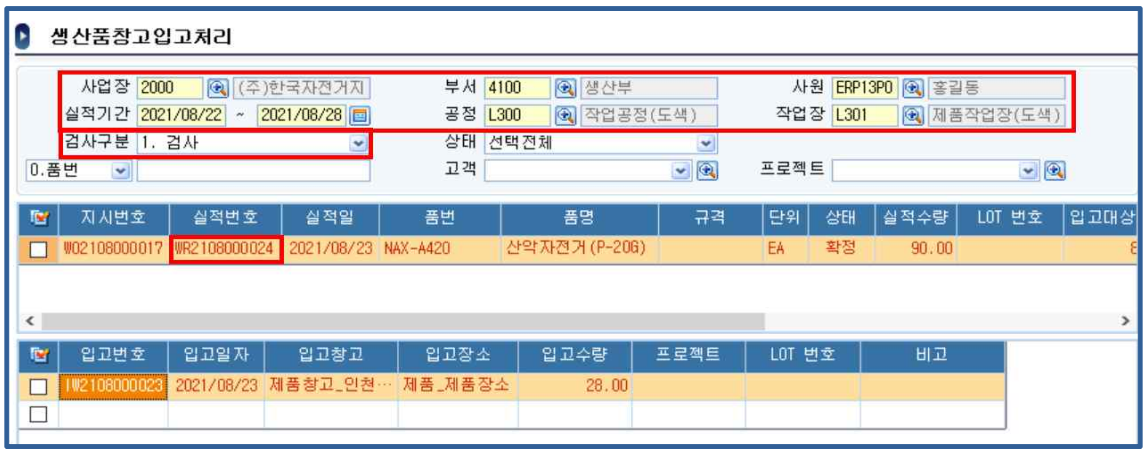
&해설

정답 4번

생산품창고입고처리 메뉴에서 검사구분, 입고가능수량, 입고창고/입고장소를 확인한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 생산품창고입고처리]

① 실적번호 WR2108000024는 생산실적검사를 진행하였다. (O)
조회조건의 검사구분을 '검사'로 조회한다.



② 품목 NAX-A420, 산악자전거(P-20G)의 입고가능 수량이 가장 많이 남아 있다. (O)



③ 입고번호 IW2108000022의 입고창고/입고장소는 제품창고_인천지점/제품_제품장소 이다. (O)



④ 실적번호 WR2108000026의 입고가능 수량은 ~~기입고수량에서 입고대상수량을 감안한 수량~~이다.

(X) 입고대상수량에서 기입고수량을 감안한 수량이다.



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 지시일 : 2021/08/29 ~ 2021/08/31

공정구분 : 1. 생산 공정 : L300, 작업공정(도색)

작업장 : L302, 반제품작업장(도색)

다음 [보기] 조건에 해당하는 작업지시번호 중 마감처리가 가능한 작업지시번호로 옳은 것은?

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

① WO2108000021 ② WO2108000022 ③ WO2108000023 ④ WO2108000024

&해설

정답 2번

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산관리 → 작업지시마감처리]

작업지시마감처리 메뉴에서 조회조건 입력 후 우측 상태 값을 확인한다.

상태 값이 확정인 경우 마감취소가 가능하고, 상태 값이 계획인 경우 마감취소가 불가능하다.

작업지시번호 WO2108000022의 상태는 '확정' 이므로 마감취소가 가능하다.



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 지시기간 : 2021/09/01 ~ 2021/09/04

지시공정 : L300, 작업공정(도색) 지시작업장 : L301, 제품작업장(도색)

다음 [보기]의 조건에 해당하는 작업실적 내역에 대하여 실적수량의 합이 가장 많은 작업자로 옳은 것은?

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

① A100, 이혜리 ② A200, 권재희 ③ A300, 양의지 ④ A400, 박상미

&해설

정답 1번

실적현황 메뉴에서 조회조건 입력 후 마우스 우클릭 → 정렬 및 소계설정 → 정렬 및 소계 → 작업자로 정렬한다. 실적수량의 합이 가장 많은 작업자는 A100. 이혜리이다.

① A100, 이혜리 : 120(20 + 30 + 70)
② A200, 권재희 : 90(50 + 40)
③ A300, 양의지 : 90(30 + 30 + 30)
④ A400, 박상미 : 100(60 + 40)

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 실적현황]



품목군	품번	품명	규격	단위	검사진행	실적수량	LOT 번호	작업자
일반용	NAX-A402	일반자전거(P-GRA…		EA	검사완료	50.00		권재희
일반용	NAX-A400	일반자전거(P-GRA…		EA	검사완료	40.00		권재희
일반용	NAX-A400	일반자전거(P-GRA…		EA	검사완료	60.00		박상미
산악용	NAX-A422	산악자전거(P-21G…		EA	검사완료	40.00		박상미
일반용	NAX-A402	일반자전거(P-GRA…		EA	검사완료	30.00		양의지
산악용	NAX-A422	산악자전거(P-21G…		EA	검사완료	30.00		양의지
산악용	NAX-A420	산악자전거(P-206)		EA	검사완료	30.00		양의지
일반용	NAX-A402	일반자전거(P-GRA…		EA	검사완료	20.00		이혜리
산악용	NAX-A422	산악자전거(P-21G…		EA	검사완료	30.00		이혜리
산악용	NAX-A420	산악자전거(P-206)		EA	검사완료	70.00		이혜리

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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　해당년도 : 2021　　조회기간 : 전체

㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 2021년 9월 한달 간 실적기준으로 생산된 제품 중 계획대비 실적이 가장 많은 품목을 확인하고 있다. 다음 중 계획대비 실적수량이 가장 많은 품목으로 옳은 것은?

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

① NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421)　② NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED)
③ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK)　④ NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE)

&해설

정답 3번

생산계획대비실적현황(월별) 메뉴에서 조회조건 입력 후 보기에 해당하는 품목의 9월 계획과 실적수량을 확인한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 생산계획대비실적현황(월별)]

① NAX-A421, 산악자전거(P-21G,A421) : 계획 170 / 실적 150　-20
② NAX-A401, 일반자전거(P-GRAY RED) : 계획 180 / 실적 150　-30
③ NAX-A402, 일반자전거(P-GRAY BLACK) : 계획 180 / 실적 300　120
④ NAX-A400, 일반자전거(P-GRAY WHITE) : 계획 180 / 실적 250　70



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 공정 : R200, 외주공정

외주처 : R211, 다스산업(주) 지시기간 : 2021/07/01 ~ 2021/07/10

다음 [보기]의 조건에 대한 외주발주내역 중 외주단가보다 더 큰 단가가 적용된 외주지시번호로 옳은 것은?

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

① WO2107000026 ② WO2107000027 ③ WO2107000028 ④ WO2107000029

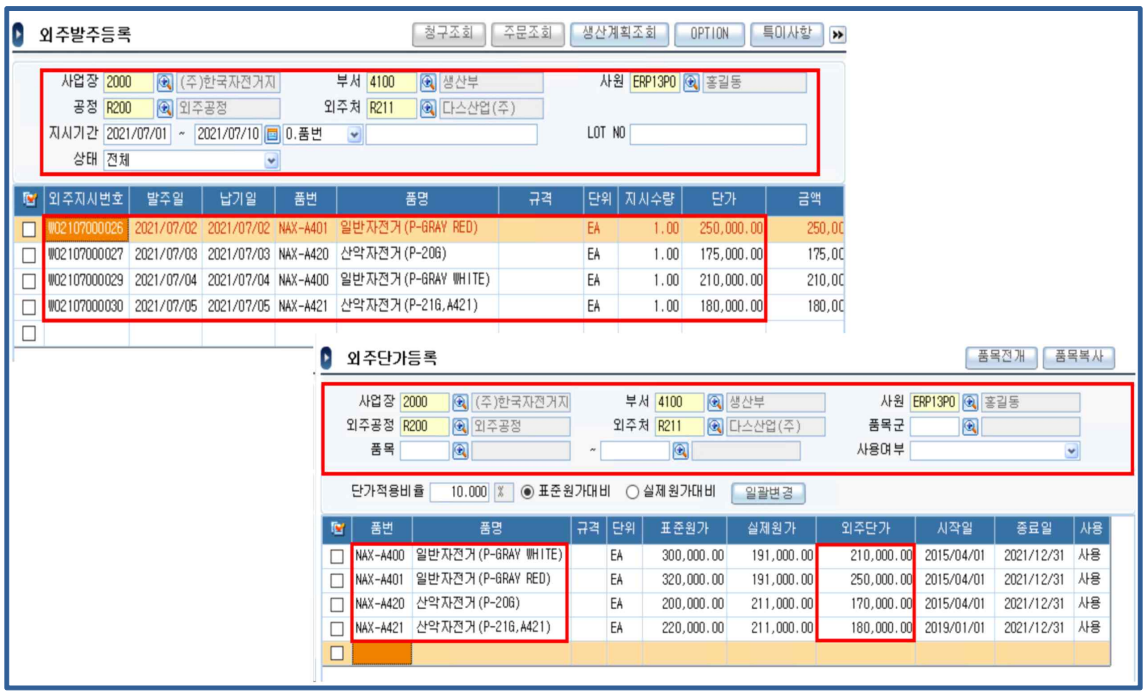
&해설

정답 2번

외주발주등록 메뉴의 외주지시번호별 품목별 발주단가와 외주단가등록 메뉴 품목별 외주단가를 비교한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 외주관리 → 외주발주등록],
[메뉴위치 : 생산관리 → 기초정보관리 → 외주단가등록]

① WO2107000026 : 외주단가 250,000 / 발주단가 250,000 (O)
② WO2107000027 : 외주단가 175,000 / 발주단가 170,000 (X)
③ WO2107000028 : 외주단가 210,000 / 발주단가 210,000 (O)
④ WO2107000029 : 외주단가 180,000 / 발주단가 180,000 (O)



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 공정 : R200, 외주공정
외주처 : R201, (주)대흥정공 지시기간 : 2021/07/11 ~ 2021/07/17
사용일 : 2021/07/15

다음 [보기]의 조건에 해당하는 외주발주내역에 대하여 확정 처리를 진행한 후 청구한 자재에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

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

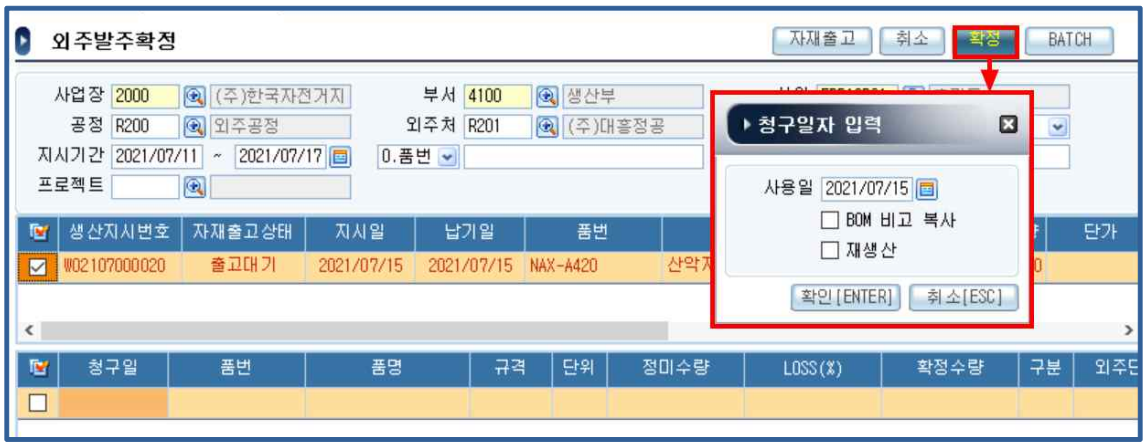
① 품목 21-3001600, PEDAL의 확정수량이 가장 많다.
② 품목 21-9000200, HEAD LAMP는 LOT여부가 사용이다.
③ 품목 21-1070700, FRAME-티타늄의 LOSS(%)이 가장 높다.
④ 품목 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB)는 무상 자재이다.

&해설

정답 2번

외주발주확정 메뉴에서 툴바의 '확정' 클릭 후 사용일을 입력하면 청구자재가 조회된다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 외주관리 → 외주발주확정]

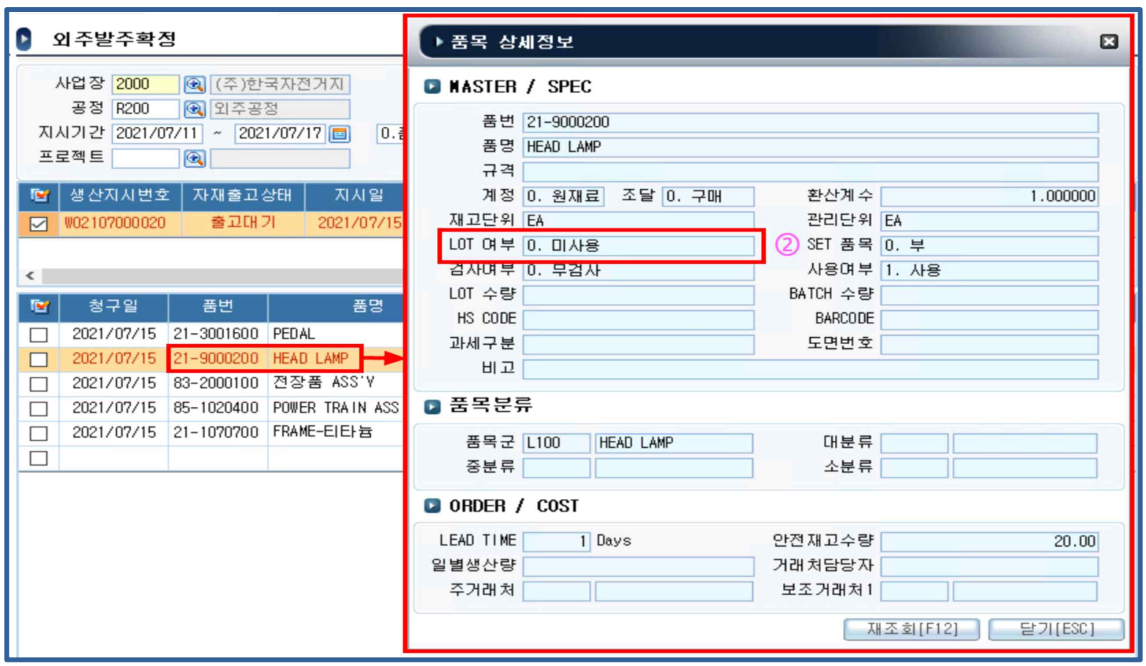


① 품목 21-3001600, PEDAL의 확정수량이 가장 많다. (O) 100>60>>57.50>55.00>52.50
③ 품목 21-1070700, FRAME-티타늄의 LOSS(%)이 가장 높다. (O) 20>11>10>5>0

④ 품목 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB)는 무상 자재이다. (O)
21-3001600.PEDAL 자재를 제외하고 모두 무상



② 품목 21-9000200, HEAD LAMP는 LOT여부가 ~~사용~~이다. 미사용
품목에서 마우스 우클릭 → 부가기능 → 품목상세정보에서 확인 가능



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 출고기간 : 2021/07/18 ~ 2021/07/24

청구기간 : 2021/07/18 ~ 2021/07/24

㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 외주자재출고시 출고요청 기능을 이용하여 자재를 출고하고 있다. 다음 중 청구잔량이 가장 많은 품목으로 옳은 것은?

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

① 21-9000200, HEAD LAMP
② 83-2000100, 전장품 ASS'Y
③ 21-1070700, FRAME-티타늄
④ 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB)

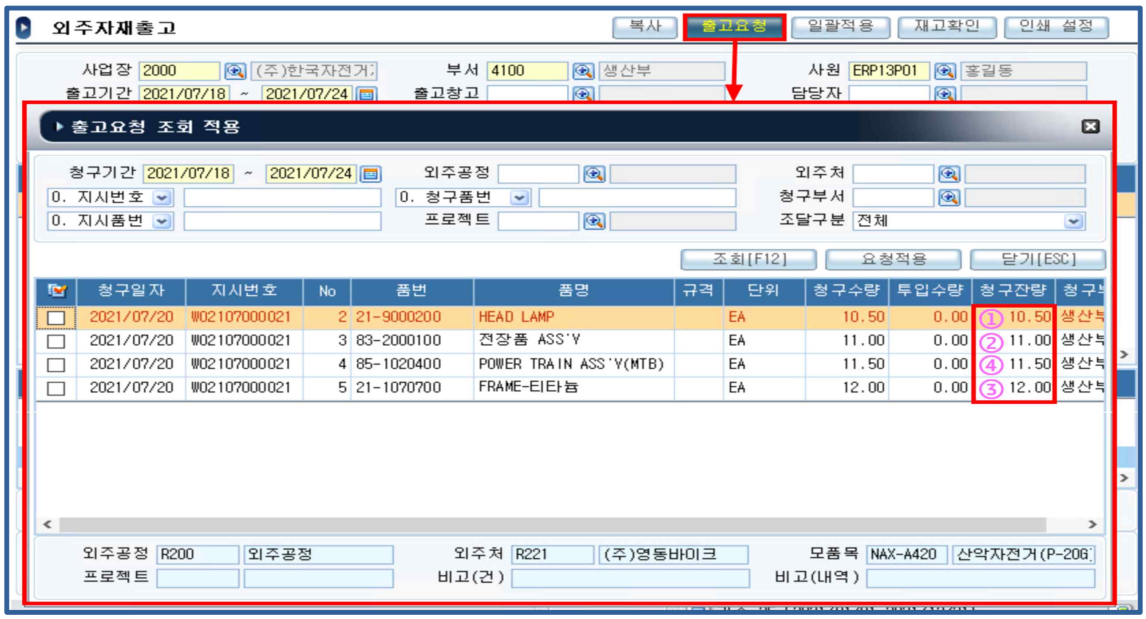
&해설

정답 3번

외주자재출고 메뉴에서 툴바의 '출고요청'에서 청구기간을 입력 후 품목별 청구잔량을 확인한다.

① 21-9000200, HEAD LAMP 10.50
② 83-2000100, 전장품 ASS'Y 11.00
③ 21-1070700, FRAME-티타늄 12.00
④ 85-1020400, POWER TRAIN ASS'Y(MTB) 11.50

[메뉴위치 : 생산관리 → 외주관리 → 외주자재출고]



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 지시(품목) : 2021/07/25 ~ 2021/07/31

외주공정 : R200, 외주공정 외주처 : R211, 다스산업(주)

다음 [보기]의 조건에 해당하는 외주실적 내역에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

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

① 작업실적번호 WR2107000002의 실적구분은 적합이다.
② 작업실적번호 WR2107000001의 자재사용유무는 '무'이다.
③ 실적수량이 가장 많은 작업실적번호는 WR2107000004 이다.
④ 외주실적에 대한 검사를 진행하여야 하는 작업실적번호는 WR2107000003 이다.

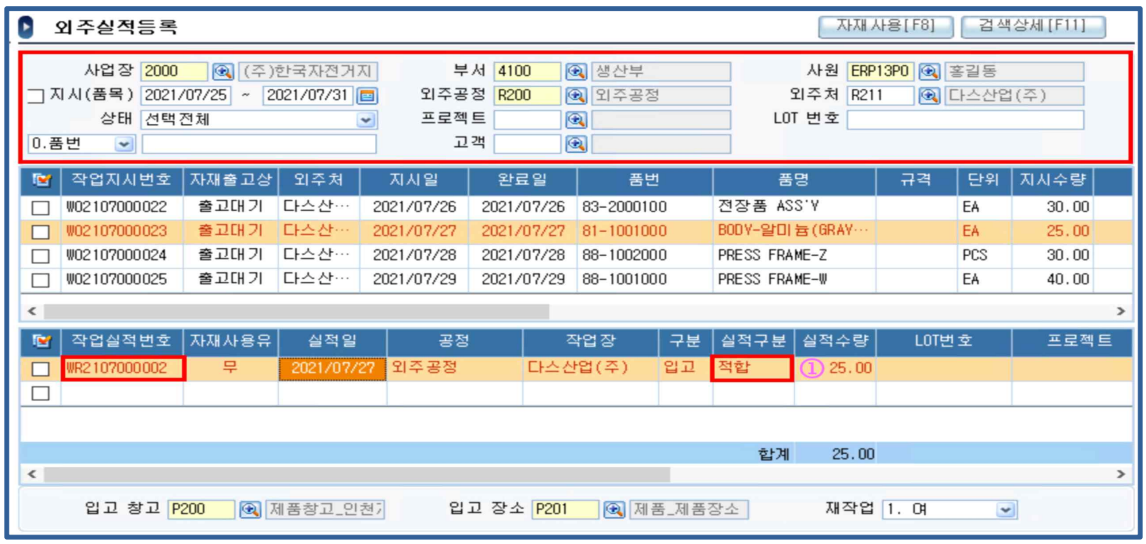
&해설

정답 4번

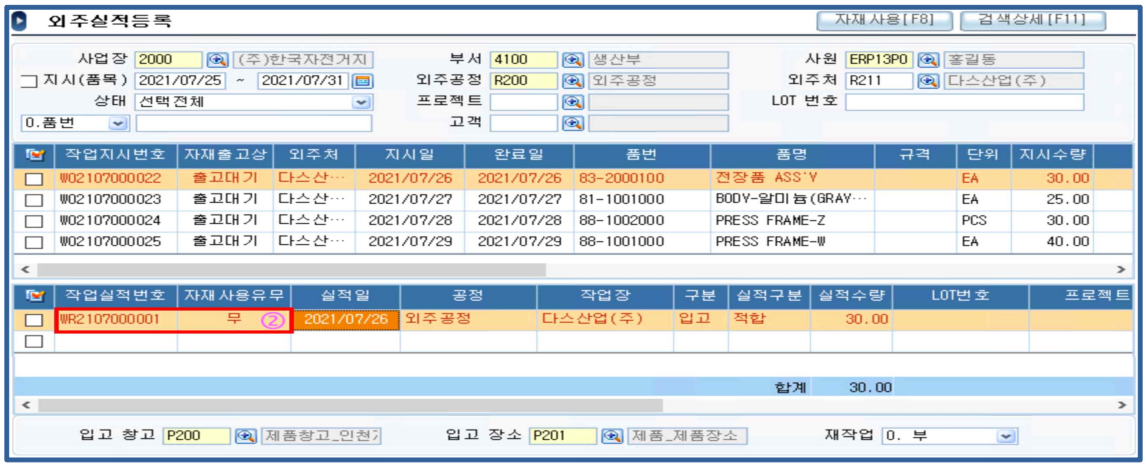
외주실적등록 메뉴에서 작업실적번호별로 실적구분, 자재사용유무, 실적수량, 검사여부를 확인한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 외주관리 → 외주실적등록]

① 작업실적번호 WR2107000002의 실적구분은 적합이다. (O)



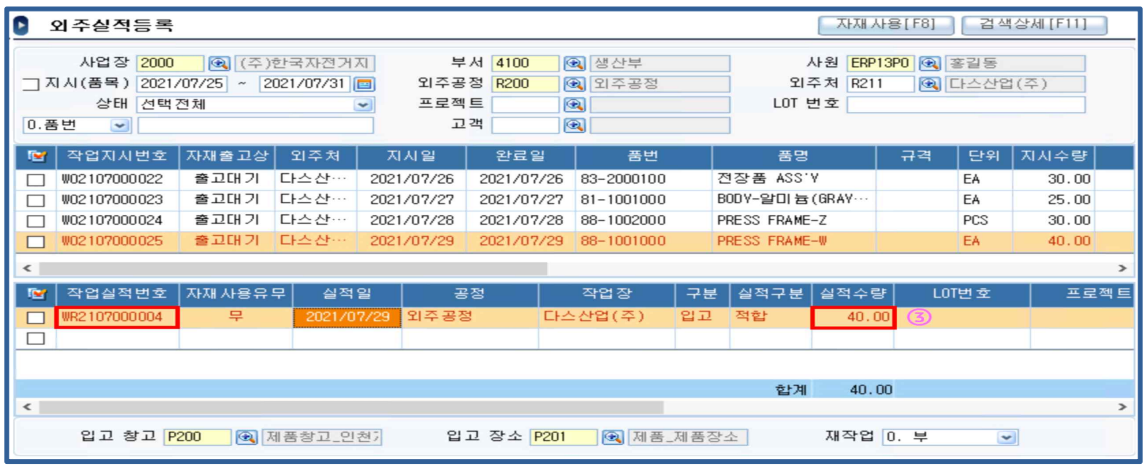
② 작업실적번호 WR2107000001의 자재사용유무는 '무'이다. (O)



③ 실적수량이 가장 많은 작업실적번호는 WR2107000004 이다. (O)

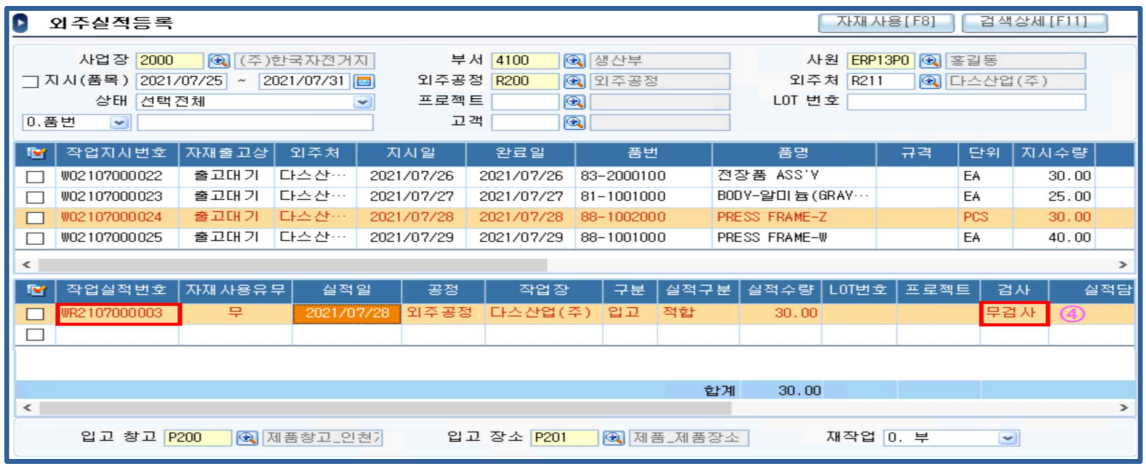
WR2107000004 : 40개, WR2107000001, WR2107000003 : 30개

WR2107000002 : 25개



④ 외주실적에 대한 검사를 진행하여야 하는 작업실적번호는 WR2107000003 이다. (X)

검사여부가 무검사로 되어 있으므로, 외주실적검사가 생략된다.



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 구분 : 2. 외주

외주공정 : R200, 외주공정 외주처 : R211, 다스산업(주)

실적기간 : 2021/08/01 ~ 2021/08/07

다음 [보기] 조건에 해당하는 외주자재사용 내역에 대하여 사용수량의 합이 가장 많은 작업실적번호로 옳은 것은?

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

① WR2108000028 ② WR2108000029 ③ WR2108000030 ④ WR2108000031

&해설

정답 2번

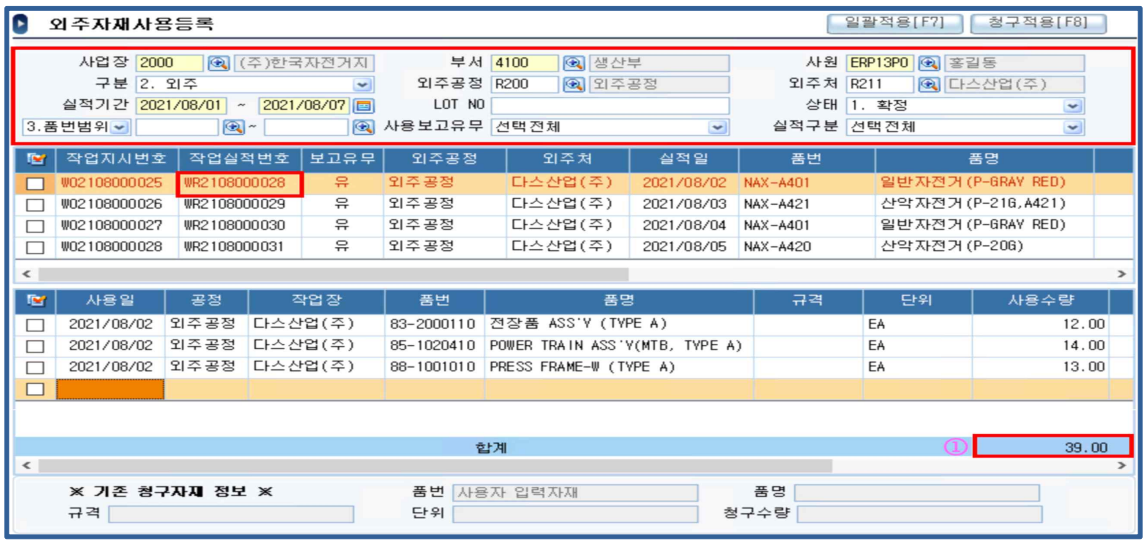
외주자재사용등록 메뉴에서 작업실적번호별로 사용수량 합계를 확인한다.

② WR2108000029 : 68개 > ④ WR2108000031 : 66개 >

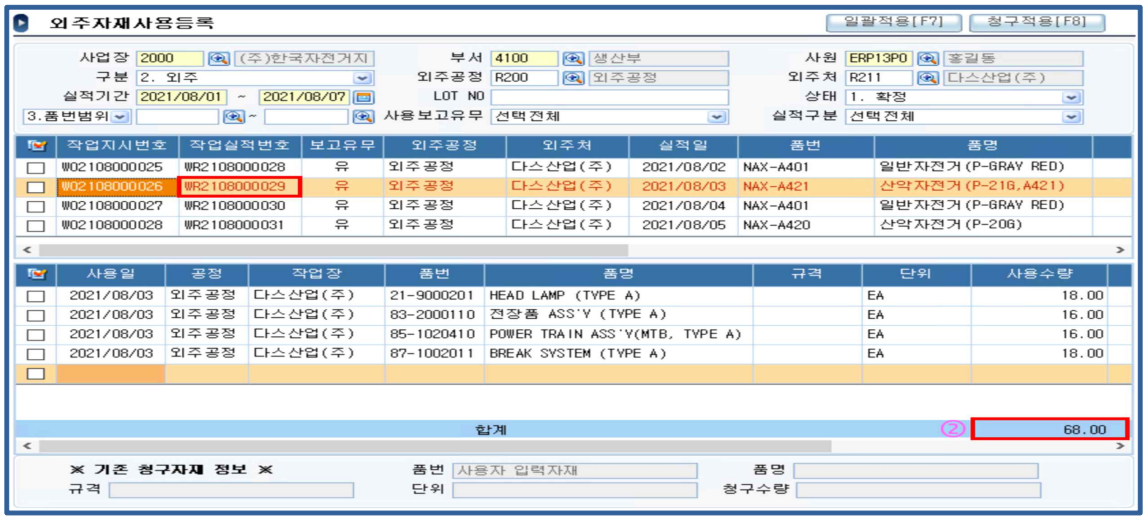
③ WR2108000030 : 45개 > ① WR2108000028 : 39개

[메뉴위치 : 생산관리 → 외주관리 → 외주자재등록]

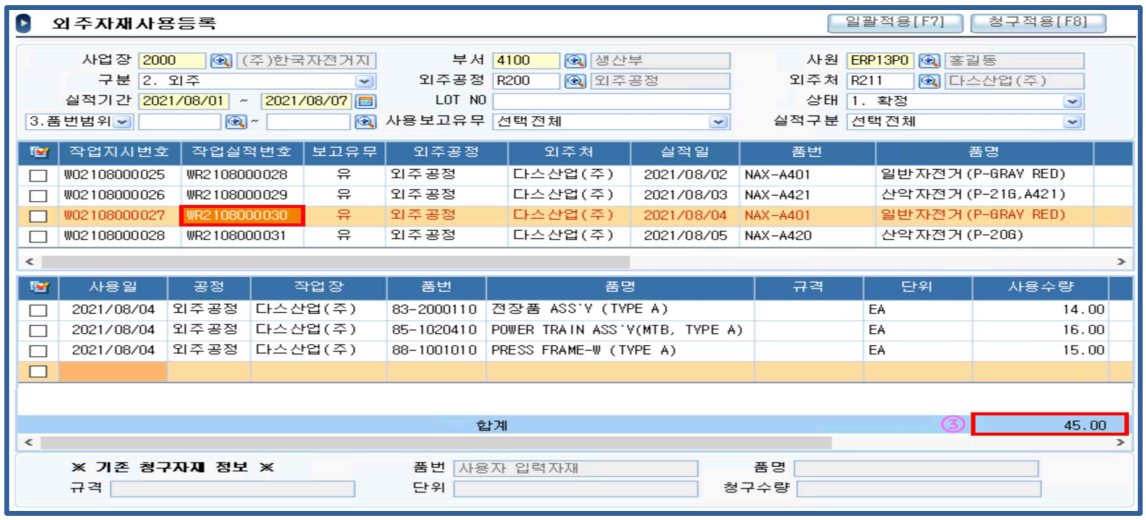
① WR2108000028 : 39개



② WR2108000029 : 68개



③ WR2108000030 : 45개



④ WR2108000031 : 66개



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사
외주공정 : R200, 외주공정
마감일자 : 2021/08/14
세무구분 : 21. 과세매입
마감일 : 2021/08/08 ~ 2021/08/14
실적일 : 2021/08/08 ~ 2021/08/14
과세구분 : 0. 매입과세
외주단가 등록의 단가 적용 : 체크 안 함

㈜한국자전거지사 홍길동 사원은 외주마감 시 실적일괄적용 기능을 이용하여 마감처리를 한다.
다음 중 외주마감 처리 시 공급가에 대한 금액이 가장 작은 외주처로 옳은 것은?

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

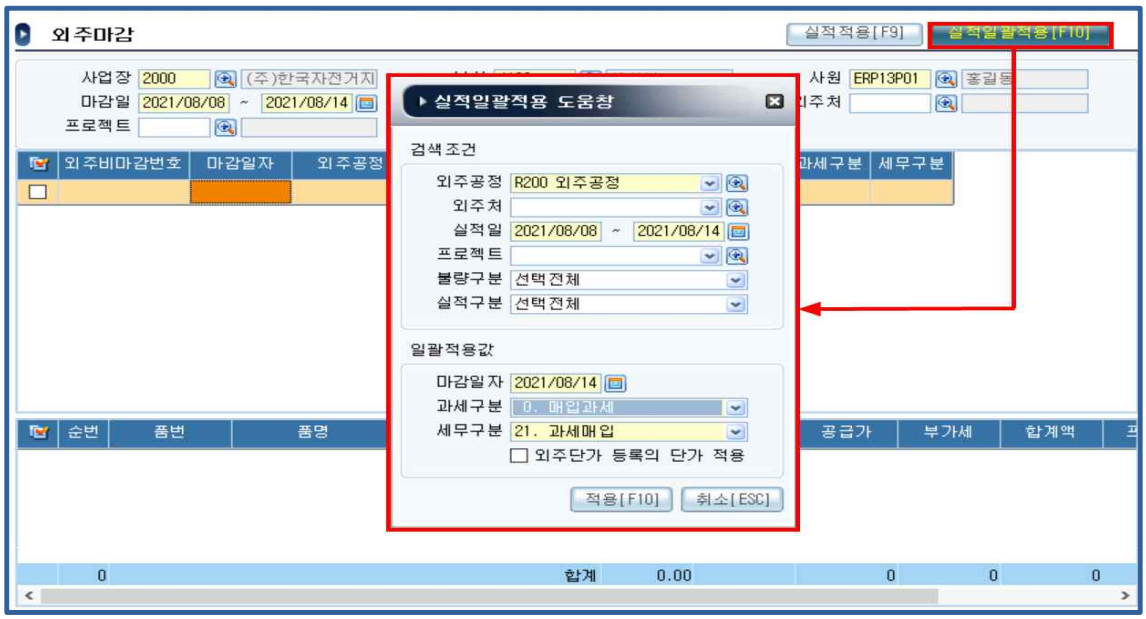
① (주)대흥정공 ② (주)제일물산 ③ (주)세림와이어 ④ (주)영동바이크

&해설

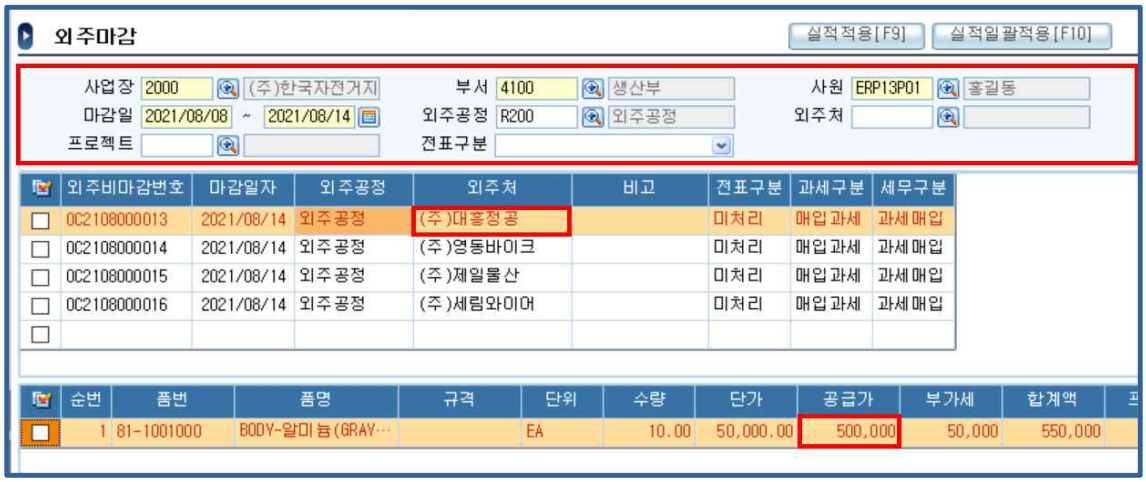
정답 1번

외주마감 메뉴에서 툴바의 '실적일괄적용'을 클릭 후 문제에서 제시된 조건을 입력한다.
데이터 적용 후 외주처별로 공급가를 확인한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 외주관리 → 외주마감]



① (주)대흥정공 : 500,000원



② (주)제일물산 : 520,000원



③ (주)세림와이어 : 570,000원



④ (주)영동바이크 : 530,000원



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 기간 : 2021/08/15 ~ 2021/08/21

부가세사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사

다음 [보기]의 조건에 해당하는 외주마감 내역에 대하여 회계처리 시 외주가공비에 대한 금액이 가장 많은 마감번호로 옳은 것은?

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

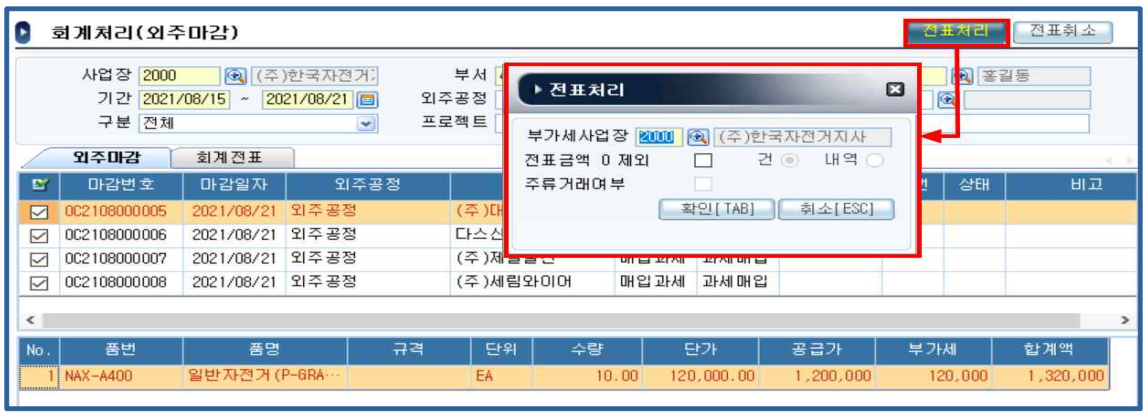
① OC2108000005 ② OC2108000006 ③ OC2108000007 ④ OC2108000008

&해설

정답 1번

회계처리(외주마감) 메뉴 외주마감 탭에서 툴바의 '전표처리' 클릭 후 부가세사업장을 입력한다.
회계전표 탭에서 외주마감번호별로 외주가공비를 확인한다.

[메뉴위치 : 생산관리 → 외주관리 → 회계처리(외주마감)]



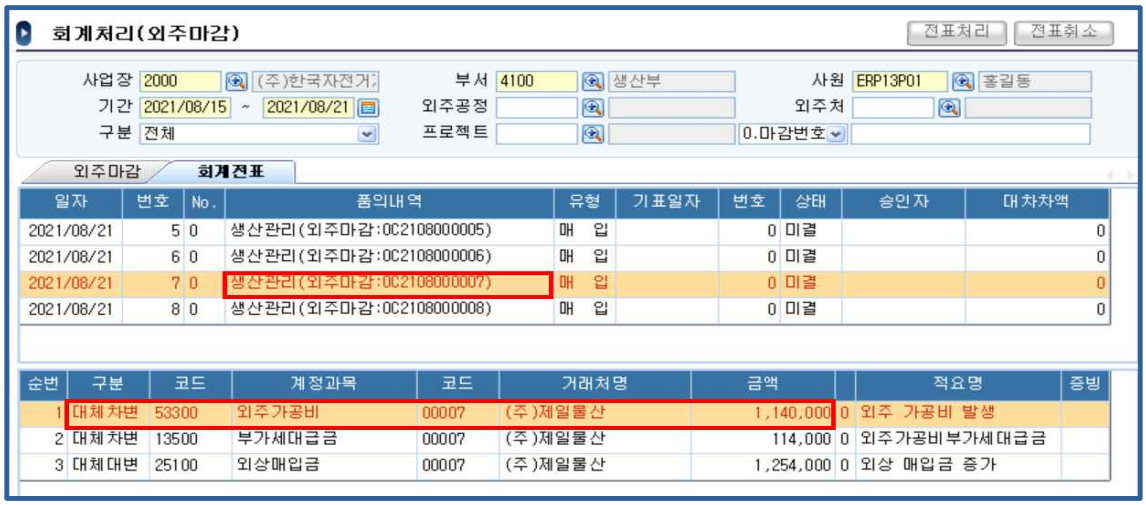
① OC2108000005 : 1,200,000원



② OC2108000006 : 1,150,000원



③ OC2108000007 : 1,140,000원



④ OC2108000008 : 1,090,000원



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사　　사용기간 : 2021/08/22 ~ 2021/08/28

공정 : R200, 외주공정　　작업장 : R241, (주)세림와이어

다음 [보기]의 조건에 해당하는 제품별 자재사용내역에 대하여 사용수량의 합이 가장 적은 지시번호로 옳은 것은?

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

① WO2108000037　② WO2108000038　③ WO2108000039　④ WO2108000040

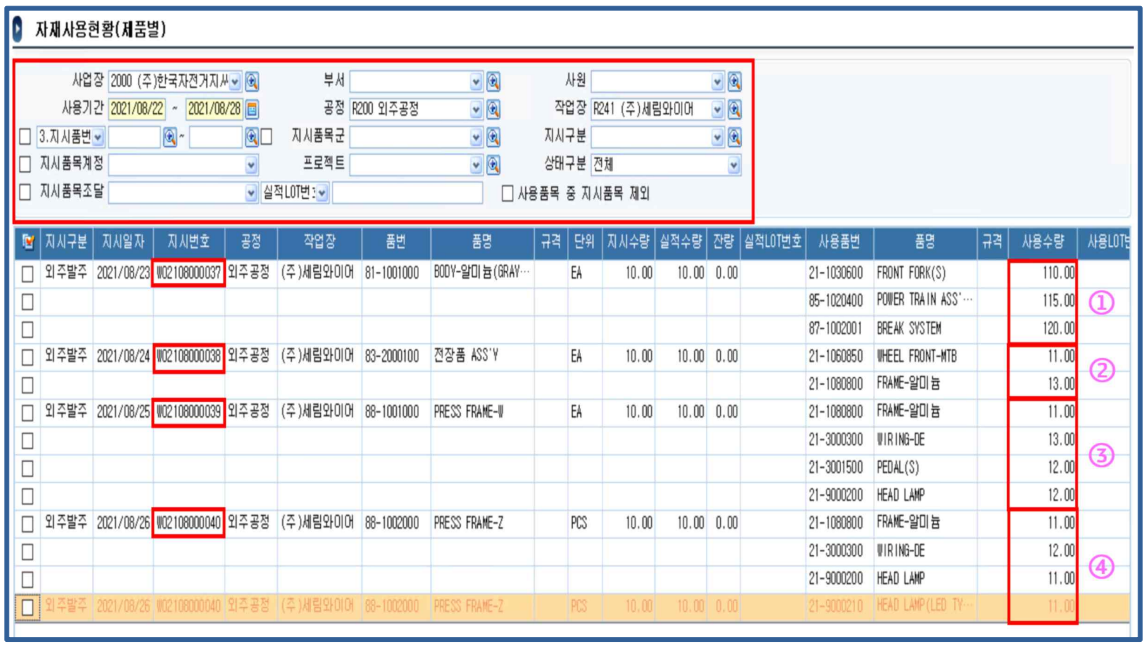
&해설

정답 2번

자재사용현황(제품별) 메뉴에서 지시번호별로 사용수량을 확인한다.

① WO2108000037 : 345 › ③ WO2108000039 : 48 ›
④ WO2108000040 : 45 › ② WO2108000038 : 24

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 자재사용현황(제품별)]



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

[보기]

사업장 : 2000, ㈜한국자전거지사 공정 : R200, 외주공정 해당년도 : 2021

다음 [보기] 조건에 해당하는 재공품 중 품목 83-2000100, 전장품 ASS'Y의 재공수량이 가장 많은 작업장명으로 옳은 것은?

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

① (주)대흥정공 ② 다스산업(주) ③ (주)영동바이크 ④ (주)세림와이어

&해설

정답 4번

현재공현황(공정/작업장) 메뉴 작업장 탭에서 문제에서 제시된 조건 입력 후 확인한다.
마우스 우클릭 → 정렬 및 소계 → 품번을 우선으로 정렬하면 찾기 쉽다.

④ ㈜세림와이어 : 250 › ① ㈜대흥정공 : 220 › ③ ㈜영동바이크 : 210 › ② 다스산업(주) : 183

[메뉴위치 : 생산관리 → 생산/외주/재공현황 → 현재공현황(공정/작업장)]



DOUZONE